

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202387 2,5
GTIN	4045197875129
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
Per sgrossatura e finitura.

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di asportazione truciolo** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile.

Maggior resistenza all'ossidazione e **alle altetemperature**. Utilizzabile con **alte velocità di taglio**, molto adatta anche per TOOLOX®.

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Lunghezza taglienti L_c	6 mm
Ø Tagliente D_c	2,5 mm
Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	57 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,05 mm

Ø Codolo D_s	6 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	12,5 mm
Ø Posizione libera D_1	2,4 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		