

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202387 5
GTIN	4045197875174
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

Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	19 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D_1	4,9 mm
Numero denti Z	3

Ø Tagliente D_c	5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	250 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	230 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		