

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202387 6
GTIN	4045197875198
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 complessiva L	57 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,9 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H

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