

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 7,5mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202387 7,5
GTIN	4045197875211
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

Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	7,5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	19 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,3 mm
Numero denti Z	3
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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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		