

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202389 6
GTIN	4045197875310
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 alle alte temperature.** Utilizzabile con **alte velocità di taglio**, molto adatta anche per TOOLOX®.

**Descrizione tecnica**

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Numero denti Z	3
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,9 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	18 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Codolo $D_s$	6 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
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	$0,3 \times D$ 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	240 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		