

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202389 12
GTIN	4045197875341
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**

Lunghezza complessiva L	93 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	36 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	46 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11,7 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 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	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		