

Garant
Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206354 8/1,0 |
| GTIN | 4045197778598 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

 Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Vantaggi:

Frese HPC con diversi raggi di testa.

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------------|
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 7,8 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 21 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 63 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 25 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Angolo dell'elica | 38 grado |

| | |
|--|---|
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| Passo dei taglienti | diversa |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| 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 | verde |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 260 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatta | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 70 m/min | M |
| GG(G) | idonea | 250 m/min | K |
| Uni | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |

| | |
|--------------|----------------------|
| a umido min. | limitatamente adatta |
| a secco | idonea |
| Aria | idonea |