

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/2,0mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206354 8/2,0  |
| GTIN            | 4045197778611 |
| 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**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$             | 0,06 mm            |
| Raggio del tagliente $R_1$   | 2 mm               |
| Ø Codolo $D_s$   | 8 mm               |
| Lunghezza complessiva L  | 63 mm              |
| Numero denti Z   | 4                  |
| Ø Tagliente $D_c$  | 8 mm               |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 21 mm              |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                    | 25 mm              |
| Ø Posizione libera $D_1$   | 7,8 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 <sup>2</sup>  | idonea               | 260 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 240 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 190 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 180 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatta | 150 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | 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               |