

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/0,5mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206354 12/0,5
GTIN	4045197778703
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

Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	36 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,8 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 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