

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/2,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206354 16/2,5
GTIN	4045197778802
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**

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Numero denti $Z$	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Lunghezza complessiva $L$	92 mm
Raggio del tagliente $R_1$	2,5 mm
Ø Posizione libera $D_1$	15,8 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 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	differente
Passo dei taglienti	differente
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