

**Garant****Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:  
5/0,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206333 5/0,5
GTIN	4062406276256
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Frese HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**. Per **una durata eccezionale e ottime prestazioni di asportazione truciolo** su diversi materiali.

Con **doppio angolo di spoglia laterale**.

Tolleranza: Raggio del tagliente  $R_1$

Dim. raggio 0,1 mm – 1 mm:  $R_1 = \pm 0,003$  mm.

Dim. raggio > 1,0 mm:  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Uso:**

Indicata per la <strong>lavorazione di acciai per stampi ed acciai per utensili</strong>. Idonea inoltre per la <strong>fresatura a copiare</strong>. Risultati eccellenti con la <strong>fresatura a secco</strong>.

**Nota:**

**Prodotto più recente per n. art. 206280.**

**Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	30 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	5 mm
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm

Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	6 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	18 mm
Numero denti $Z$	5
Posizione libera del codolo minima $\varnothing D_5$	4,6 mm
Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$	4,9 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,2xD 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>	limitatamente adatta	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	85 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	P

Acciaio < 55 HRC	idonea	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	85 m/min	M
GG(G)	idonea	110 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		
Aria	idonea		