

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:  
4/0,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206335 4/0,5
GTIN	4062406276720
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 **lavorazione di acciai per stampi ed acciai per utensili**. Idonea inoltre per la **fresatura a copiare**. Risultati eccellenti con la **fresatura a secco**.

**Nota:**

**Prodotto più recente per n. art. 206300.**

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	5
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	36 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza complessiva L	75 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm

Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti $L_c$	5 mm
$\varnothing$ Codolo $D_5$	4 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	4 mm
Posizione libera del codolo minima $\varnothing D_5$	3,7 mm
Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$	3,9 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	ANSI B 1.20.1
Modello	H
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,2×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>	limitatamente adatta	180 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	75 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	65 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	M
GG(G)	idonea	100 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		
Aria	idonea		