

Garant**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:
5/1,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206335 5/1,0
GTIN	4062406276751
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

Ø Codolo D_s	5 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm ²	0,02 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Numero denti Z	5

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	40 mm
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L_c	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$	4,9 mm
Posizione libera del codolo minima $\varnothing D_5$	4,6 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	0,05xD 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatta	180 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	150 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	110 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idonea	75 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idonea	65 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	idonea	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		