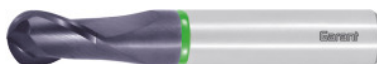


**Garant**

**Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,6mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207242 0,6
GTIN	4062406284770
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

**Elevata finitura grazie all'elevata precisione del tagliente.**

Tolleranza: contorno del raggio =  $\pm 0,005$  mm.

Miglior protezione del tagliente grazie agli spigoli leggermente arrotondati. Elevata resistenza alla flessione grazie al substrato a grana ultrafinissima.

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	1,5 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente $D_c$	0,6 mm
Angolo dell'elica	28 grado
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
Raggio R	0,3 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,03×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	adatto	270 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	adatto	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	400 m/min	K
Uni	adatto		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

