

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 2,5/6mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207242 2,5/6  |
| GTIN            | 4062406284930 |
| 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>        | 0,03 mm     |
| Lunghezza complessiva L  | 54 mm       |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 5 mm        |
| Ø Tagliente $D_c$  | 2,5 mm      |
| Numero denti Z   | 2           |
| Ø Codolo $D_s$   | 6 mm        |
| Angolo dell'elica  | 28 grado    |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm     |
| Raggio R   | 1,25 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 | $0,03 \times D$ per fresatura a copiare |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ 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               |           |            |

