

**Garant**

**Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D  
S: 9mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207242 9
GTIN	4062406285036
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

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

Tolleranza: contorno del raggio = **±0,005 mm.**

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

## Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	9 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Angolo dell'elica	28 grado
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	14 mm
Numero denti Z	2
Raggio R	4,5 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		

