

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,5/6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207244 1,5/6
GTIN	4062406285104
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**

Angolo dell'elica	28 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	3 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Ø Tagliente $D_c$	1,5 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Numero denti Z	2
Raggio R	0,75 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	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	adatto	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adatto	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adatto	160 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	130 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	75 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	350 m/min	K
Uni	adatto		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		

