

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

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207246 6 |
| GTIN | 4062406285272 |
| 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 taglienti L_c | 10 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Angolo dell'elica | 28 grado |
| Raggio R | 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 | 0,5×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,03×D per fresatura a copiare |
| 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 ² | adatto | 250 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | adatto | 220 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 200 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | adatto | 170 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | adatto | 150 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 120 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 70 m/min | M |
| GG(G) | limitatamente adatto | 300 m/min | K |
| Uni | adatto | | |
| a umido max. | adatto | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | adatto | | |
| Aria | adatto | | |

