

Garant
Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207490 4
GTIN	4062406285333
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 mediante substrato a grana ultrafinissima.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,035 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Tagliente D_c	4 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	18 mm
Ø Codolo D_s	4 mm
Raggio R	2 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	0,3×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 ²	adatto	270 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	adatto	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	adatto	170 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	adatto	400 m/min	K
Uni	adatto		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto