

Garant
Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207492 6 |
| GTIN | 4062406285456 |
| 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 mediante substrato a grana ultrafinissima.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------|
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 5,8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 10 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 21 mm |
| 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 | 0,3×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 | limitatamente 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 | limitatamente adatto | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 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) | limitatamente adatto | 400 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | adatto | | |

| | |
|---------|--------|
| a secco | idoneo |
| Aria | adatto |