

Garant**Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207492 8
GTIN	4062406285463
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

Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Posizione libera D ₁	7,8 mm
Ø Codolo D _s	8 mm
Avanzamento f _z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,065 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø Tagliente D _c	8 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	27 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L _c	12 mm
Raggio R	4 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