

Garant
Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207490 16
GTIN	4062406285401
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

Ø Codolo D_s	16 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø Posizione libera D_1	15,5 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,12 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	44 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Tagliente D_c	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Raggio R	8 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