

Garant**Fresa toroidale in HMI GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206367 8/1,0 |
| GTIN | 4067263046936 |
| Classe articolo | 11Z |

Descrizione**Esecuzione:**

Per operazioni di **sgrossatura e finitura con valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. **Geometria di ultima generazione e innovativo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire risultati di lavorazione eccellenti nonché la massima durata su diverse tipologie di materiali. **Stabilità e silenziosità elevate** grazie al passo irregolare. Tolleranza: raggio del tagliente **R₁ = ±0,005 mm**.

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Vantaggi:

- **Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.**
- **Forma speciale delle scanalature e cavità grandi per trucioli.**
- **Arrotondamento degli spigoli specifico per il tipo di applicazione.**
- **Substrato ottimizzato in termini di durezza e tenacia.**

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------------|
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Ø Tagliente D _c | 8 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 27 mm |
| Angolo dell'elica | 42 grado |
| Raggio del tagliente R ₁ | 1 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 7,7 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 21 mm |
| Lunghezza complessiva L | 63 mm |
| Serie | Master Uni |
| Rivestimento | TiSiN |
| Materiale da taglio | VHM |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Passo dei taglienti | differente |
| 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 | 0,3×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05×D per fresatura a copiare |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatta | 280 m/min | N |

| | | | |
|----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 260 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idonea | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idonea | 40 m/min | S |
| GG(G) | limitatamente adatta | 250 m/min | K |
| Uni | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |
| a secco | idonea | | |
| Aria | idonea | | |