

Garant**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:
16/2,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206333 16/2,0
GTIN	4069515015028
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Frese HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**. Per **una durata eccezionale e ottime prestazioni di asportazione truciolo** su diversi materiali.

Con **doppio angolo di spoglia laterale**.

Tolleranza: Raggio del tagliente R_1

Dim. raggio 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Dim. raggio > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Uso:

Indicata per la **lavorazione di acciai per stampi ed acciai per utensili**. Idonea inoltre per la **fresatura a copiare**. Risultati eccellenti con la **fresatura a secco**.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 206280.

Descrizione tecnica

Posizione libera del codolo minima Ø D ₅	15 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	44 mm
Ø Codolo D ₅	16 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f _z per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm ²	0,07 mm
Ø Tagliente D _c	16 mm

Scheda tecnica

Lunghezza taglienti L_c	16 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Raggio del tagliente R_1	2 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$	15,8 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Numero denti Z	6
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,2xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatta	200 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	170 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	120 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idonea	85 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idonea	70 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	idonea	40 m/min	H

Scheda tecnica

INOX < 900 N/mm ²	idonea	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	85 m/min	M
GG(G)	idonea	110 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		
Aria	idonea		

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/206333-16/2,0>