



### Fresa a codolo cilindrico in HMI GARANT Steel HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 8mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203057 8
GTIN	4069515028462
Classe articolo	11Z

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**. Per l'utilizzo in processi di lavorazione instabili e per la lavorazione di componenti complessi.

Fino a  $1,5 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

##### Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

##### Nota:

**Prodotto più recente per n. art. 203041.**

#### Descrizione tecnica

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,8 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	21 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm

## Scheda tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	38 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K

## Scheda tecnica

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo