

Garant
Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206359 8/1,0
GTIN	4045197943408
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

 Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Vantaggi:

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

Frese HPC con diversi raggi di testa.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	38 grado
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø Posizione libera D_1	7,7 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Lunghezza taglienti L_c	21 mm
Numero denti Z	4

Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ 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 N/mm ²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo