

Garant
Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,5mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206359 10/1,5
GTIN	4045197943446
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

Numero denti Z	4
Raggio del tagliente R_1	1,5 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	80 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,06 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm^2	0,08 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Ø Codolo D_s	10 mm

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