

Garant**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/1,0mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206359 16/1,0 |
| GTIN | 4045197943538 |
| 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 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 36 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Lunghezza complessiva L | 108 mm |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 58 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 15,5 mm |
| Ø Tagliente D_c | 16 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 1 mm |
| Angolo dell'elica | 38 grado |

| | |
|--|---|
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| Passo dei taglienti | diversa |
| 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 |