Garant

Fresa a raggio completo in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, ⌀ f8 DC: 3mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207492 3
GTIN	4062406285425
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:
Elevata finitura grazie all'elevata precisione del tagliente.
Tolleranza: contorno del raggio = **±0,005 mm.**
Miglior protezione del tagliente grazie agli spigoli leggermente arrotondati. Elevata resistenza alla flessione mediante substrato a grana ultrafinissima.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
⌀ Codolo D_s	4 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza taglienti L_c	5 mm
⌀ Tagliente D_C	3 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	12 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm²	0,02 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm²	0,025 mm
∅ Posizione libera D_1	2,8 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Raggio R	1,5 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza ∅ nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,03×D per fresatura a copiare
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	limitatamente adatto	270 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	adatto	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	limitatamente adatto	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	140 m/min	H

INOX < 900 N/mm²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	400 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		