

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202402 3,8
GTIN	4062406088057
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**

Con raggio dei taglienti simili alla forma toroidale.

Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Raggi di testa conformi alla norma DIN per **cave per chiavette**.

Vantaggi:

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

Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza taglienti L _c	5 mm
Ø Tagliente D _c	3,8 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,12 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 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