

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203035 5
GTIN	4045197718754
Classe articolo	11X

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a 1,5×D dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

##### Vantaggi:

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

#### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	f8

Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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 <sup>2</sup>	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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