

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203036 20 |
| GTIN | 4045197718907 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura** fino a $0,7 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Vantaggi:

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

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Numero denti Z | 4 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 74 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,13 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,4 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 19,5 mm |
| Ø Tagliente D_c | 20 mm |
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 126 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 41 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 | Norma interna |
| Modello | N |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Passo dei taglienti | differente |
| 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 | $0,25 \times D$ per contornatura |
| 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 |