

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 4mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203034 4      |
| GTIN            | 4045197718532 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a  $1 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Per la massima profondità di lavorazione possibile attenersi al rapporto dimensione  $L_c$  (lunghezza tagliente) /  $\varnothing$  (dimensione nominale)!

**Vantaggi:**

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

**Descrizione tecnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,08 mm                          |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,025 mm                         |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                          |
| Ø Tagliente $D_c$   | 4 mm                             |
| Numero denti Z  | 4                                |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm                             |
| Lunghezza complessiva L   | 54 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 8 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 | 0,5×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 <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               |