

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202404 18
GTIN	4045197781314
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.

**Vantaggi:**

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

**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	17,8 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	18 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza complessiva L	92 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Numero denti Z	3
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	31 mm

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	42 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	38 grado
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,9 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	M
GG(G)	idonea	250 m/min	K

Uni	idonea
a umido max.	idonea
a umido min.	limitatamente adatta
a secco	idonea
Aria	idonea