

Garant
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 16mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203039 16
GTIN	4062406230951
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

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

Vantaggi:

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

Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D_1	15,8 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti L_c	36 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,08 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
\varnothing Tagliente D_c	16 mm
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	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	260 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	240 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	190 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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