

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

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201646 4 |
| GTIN | 4062406297855 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione**Esecuzione:****Con spoglia eccentrica rettificata per taglienti stabili.**

Dimensioni simili a norma DIN 6527.

Vantaggi:**Geometria delle cavità per trucioli ottimizzata** per una migliore evacuazione del truciolo.**Nota:****Prodotto più recente per n. art. 201645.****Descrizione tecnica**

| | |
|---|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Numero denti Z | 2 |
| Ø Tagliente D_c | 4 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 3,8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 8 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,02 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |

| | |
|--|---|
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 14 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,023 mm |
| Tolleranza \varnothing nominale | f8 |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | N |
| 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 | $0,5 \times D$ 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 | limitatamente adatto |
| Aria | limitatamente adatto |
| Servizi | |
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |