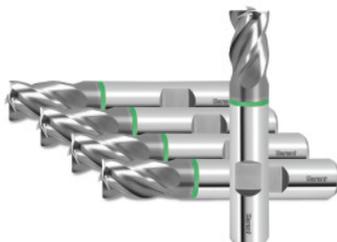


**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 14mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1034 14
GTIN	4067263134299
Classe articolo	GGN

**Descrizione****Esecuzione:****Come n. art. 203034.**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, grande cavità per trucioli.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	38 grado
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	14 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,28 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8

Ø Codolo $D_s$	14 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza complessiva L	73 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Normativa	DIN 6527
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	$0,5 \times D$ 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 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		

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master  
SteelHPC Ø f8 DC 14 mm

203034 14