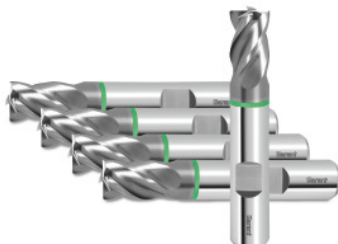


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1034 8 |
| GTIN | 4067263134268 |
| 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

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| \varnothing Codolo D_s | 8 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Lunghezza taglienti L_c | 12 mm |
| Numero denti Z | 4 |

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 58 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,16 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 1xD |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,5xD 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 ² | idonea | 260 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 180 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatta | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 8 mm

203034 8