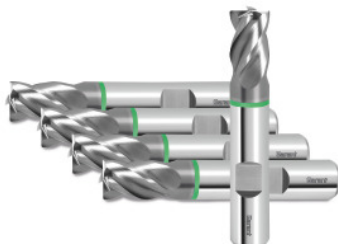


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 18mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1034 18
GTIN	4067263134411
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

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,1 mm
\varnothing Codolo D_s	18 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	38 grado
Tolleranza \varnothing nominale	f8

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,36 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
\varnothing Tagliente D_c	18 mm
Lunghezza complessiva L	82 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	260 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	240 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	190 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idonea	180 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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 18 mm

203034 18