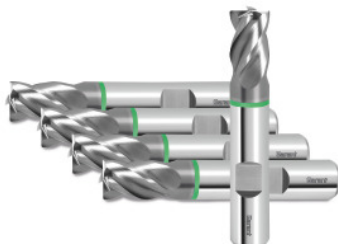


**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1034 16
GTIN	4067263134404
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**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	82 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8

Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	22 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Normativa	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×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 <sub>c</sub>	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 16 mm

203034 16