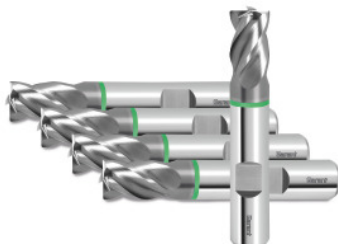


**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1034 4
GTIN	4067263134237
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**

Lunghezza complessiva L	54 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm

Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	38 grado
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	4 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	8 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 <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 4 mm

203034 4