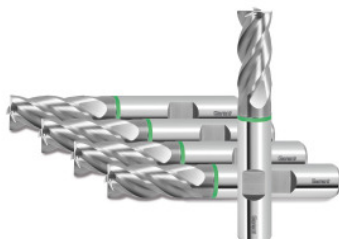


**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 18mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1035 18
GTIN	4067263134749
Classe articolo	GGN

## Descrizione

**Esecuzione:****Come n. art. 203035.**Per **sgrossatura e finitura**.Fino a  $1,5 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.**Vantaggi:**

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande cavità per trucioli.

## Descrizione tecnica

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Ø Codolo $D_s$	18 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø Tagliente $D_c$	18 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Angolo dell'elica	38 grado

Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,36 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza complessiva L	92 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	17,8 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 18 mm

203035 18