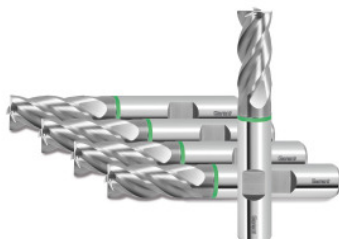


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1035 4
GTIN	4067263134442
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

Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza complessiva L	57 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,02 mm
Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D_s	6 mm

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Ø Tagliente D_c	4 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_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e 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_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 4 mm

203035 4