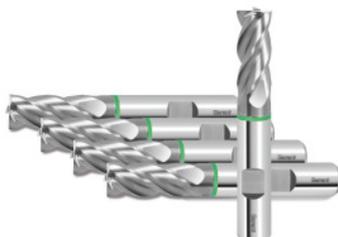


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8
DC: 4mm****Dati di ordinazione**

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	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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