

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202402 8 |
| GTIN | 4045197853653 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**

Con raggio dei taglienti simili alla forma toroidale.

Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Raggi di testa conformi alla norma DIN per **cave per chiavette**.

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 58 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza taglienti L_c | 9 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Numero denti Z | 3 |

| | |
|--|--|
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Arrotondamento degli angoli r_v | 0,2 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_e per operazioni di fresatura | 0,4xD 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 | idoneo | 260 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 250 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |

| | |
|--------------|----------------------|
| a umido min. | limitatamente adatto |
| a secco | idoneo |
| Aria | idoneo |