

Garant
Testa per fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine, HB730, Ø D d11: 16mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	210290 16
GTIN	4045197891457
Classe articolo	21M

Descrizione
Nota:

Valori indicativi per $a_{p\max.} \leq 0,75 \times D$.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,8 mm
Lunghezza della testina l	28 mm
Ø Tagliente D	16 mm
Lunghezza taglienti L ₂	20 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm
Dimensione attacco	16 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza complessiva L	37,3 mm
Numero taglienti Z	5
Serie	TopCut
Serie	MasterSteel

Tipo	HB730
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Profilo fresa	NR
Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD mm
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura mm
Passaggio interno per LR	no
Attacco adatto	GARANT TopCut
Tipo di prodotto	Inserito di taglio per fresatura

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	50 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	80 m/min	S
GG(G)	idoneo	160 m/min	K
Olio	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		

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