

**Garant****Frese per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Ni-Based HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203161 10
GTIN	4062406565817
Classe articolo	11Z

**Descrizione****Esecuzione:**

Affilatura speciale con **arrotondamento dello spigolo tagliente a forma toroidale**. Substrato innovativo specifico per l'asportazione truciolo di **leghe a base di nichel**. Rivestimento di nuova concezione.

**Uso:**

Per la fresatura di **superleghe resistenti al calore a base di Nichel**.

**Nota:**

**Prodotto più recente sostituisce n. art 203082.**

**Descrizione tecnica**

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,2 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Numero denti Z	5
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Inconel®	0,07 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,7 mm
Serie	Master Ni-based
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	0,08×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Inconel	idoneo	40 m/min	S
a umido max.	idoneo		