

Garant

Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	204012 5
GTIN	4045197886385
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Per **operazioni di finitura**. Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli. **Stabilità e silenziosità** elevate grazie al passo variabile. Per la **contornatura come fase di finitura**. Adatto per la lavorazione di titanio e leghe di titanio.

Nota:

$$a_{e\max.} = 0,1 \times D$$

Riaffilatura a partire da $\varnothing D_c = 6$ mm.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
\varnothing Tagliente D_c	5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,05 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,028 mm
Tolleranza \varnothing nominale	f8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Numero denti Z	7

Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$ per contornatura
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	360 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	290 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	100 m/min	S
GG(G)	idoneo	300 m/min	K
a umido max.	limitatamente adatta		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	limitatamente adatta		
Aria	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB