

Garant
Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	204012 8
GTIN	4045197886606
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 $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale
Lunghezza complessiva L	63 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm
\varnothing Codolo D_s	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,058 mm
\varnothing Tagliente D_c	8 mm
Numero denti Z	7
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza \varnothing nominale	f8

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