

Garant

Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	204016 12
GTIN	4045197886804
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**.

Taglienti particolarmente lunghi per un'efficiente finitura.

Adatto per la lavorazione di titanio e leghe di titanio.

Nota:

$$a_{e\max.} = 0,05 \times D$$

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

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	100 mm
Numero denti Z	7
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Lunghezza taglienti L_c	48 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Tolleranza \varnothing nominale	f8
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing Tagliente D_c	12 mm
\varnothing Codolo D_s	12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm

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	$0,05 \times D$ 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	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	100 m/min	S
GG(G)	idoneo	200 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