

## Garant

### Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 204016 20     |
| GTIN            | 4045197886842 |
| 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  $\varnothing D_c = 6$  mm.

#### Descrizione tecnica

|   |                    |
|---|--------------------|
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 80 mm              |
| Lunghezza complessiva L   | 140 mm             |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,122 mm           |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale        |
| Numero denti Z  | 7                  |
| Qualità equilibratura con codolo                                      | G 2,5 con HA       |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolleranza $\varnothing$ nominale                                     | f8                 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                 | 0,2 mm             |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$  | 20 mm              |
| $\varnothing$ Tagliente $D_c$   | 20 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 <sup>2</sup>  | idoneo               | 240 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 220 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 200 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 180 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 150 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 90 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 80 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | 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