

Garant
Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 204016 14 |
| GTIN | 4045197886811 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,098 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| \varnothing Tagliente D_c | 14 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 56 mm |
| Lunghezza complessiva L | 108 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,14 mm |
| Numero denti Z | 7 |
| \varnothing Codolo D_s | 14 mm |
| Tolleranza \varnothing nominale | f8 |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale |

| | |
|--|----------------------------------|
| 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 | | |

