

**Garant**
**Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	204019 16
GTIN	4045197954251
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.

**Nota:**

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

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

**Descrizione tecnica**

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Direzione di avanzamento	orizzontale
Lunghezza taglienti $L_c$	80 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,105 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	16 mm
Lunghezza complessiva L	136 mm
Numero denti Z	7
Angolo dell'elica	45 grado
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
$\varnothing$ Codolo $D_s$	16 mm

Angolazione dello smusso angolare	90 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
GG(G)	idoneo	200 m/min	K
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB