

Garant**Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 204015 5 |
| GTIN | 4045197951885 |
| 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:Riaffilatura a partire da $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$. $a_{e \text{ max.}} = 0,1 \times D$ **Descrizione tecnica**

| | |
|--|--------------------|
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| \varnothing Tagliente D_c | 5 mm |
| Tolleranza \varnothing nominale | f8 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| \varnothing Codolo D_s | 6 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Numero denti Z | 7 |
| Lunghezza complessiva L | 62 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale |

| | |
|--|---------------------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 17 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 | $0,1 \times D$ 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