

**Garant**
**Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	204015 6
GTIN	4045197951892
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**

Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Direzione di avanzamento	orizzontale
Angolo dell'elica	45 grado
Numero denti Z	7
Lunghezza taglienti $L_c$	18 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm

Lunghezza complessiva L	62 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 <sup>2</sup>	idoneo	360 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	290 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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