

**Garant**
**Fresa per finitura in HMI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 204015 10     |
| GTIN            | 4045197954510 |
| 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**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Numero denti Z   | 7                  |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale        |
| Qualità equilibratura con codolo                                     | G 2,5 con HA       |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,081 mm           |
| Angolo dell'elica  | 45 grado           |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$   | 10 mm              |
| $\varnothing$ Tagliente $D_c$  | 10 mm              |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 30 mm              |
| Lunghezza complessiva L  | 80 mm              |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Tolleranza $\varnothing$ nominale                        | f8                              |
| 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