

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 Ø 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	0,1xD 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