

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine con passaggio interno del lubrorefrigerante HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205551 5
GTIN	4062406111144
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Con innovativo profilo rompitruciolo, ottimizzato per elevati avanzamenti. Miglior protezione del tagliente grazie agli spigoli leggermente arrotondati. Elevata resistenza alla flessione mediante substrato a grana ultrafinissima.

Avanzamento al dente fino a 0,1 mm con una profondità di massimo 2xD (nella scanalatura piena).

Con **adduzione interna di LR**, per una sicura evacuazione dei trucioli.

Vantaggi:

La geometria dell'utensile consente la formazione di trucioli piuttosto arrotondati, che vengono eliminati tramite le scanalature piatte. Questo rende l'utensile estremamente stabile al suo interno. Angolo di penetrazione fino a 10° grazie a un'ampia posizione libera frontale.

Uso:

Per lavorazioni di sgrossatura, particolarmente adatta per la lavorazione di cave dal pieno.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	5
Angolo dell'elica	42 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza taglienti L _c	13 mm

Tolleranza \varnothing nominale	d11
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	19 mm
\varnothing Tagliente D_c	5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
\varnothing Posizione libera D_1	4,6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	NR
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Passaggio interno per LR	sì
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	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	200 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		