

Garant

Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine con passaggio interno del lubrorefrigerante HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205551 8
GTIN	4062406111168
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

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,045 mm
Numero denti Z	5
Lunghezza complessiva L	63 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Ø Posizione libera D_1	7,4 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Tolleranza \varnothing nominale	d11
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
\varnothing Codolo D_s	8 mm
Angolo dell'elica	42 grado
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		