

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205556 12
GTIN	4062406112141
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.

Vantaggi:

La geometria dell'utensile consente la formazione di trucioli piuttosto arrotondati, che vengono eliminati tramite le scanalature piatte. Questo aspetto rende l'utensile estremamente stabile grazie al suo nocciolo robusto.

Angolo di penetrazione fino a 10° grazie a un'ampia posizione libera frontale.

Uso:

Per lavori di sgrossatura.

Nota:

Codolo ribassato del colletto particolarmente lungo per aggirare gli ingombri bordi.
Con rastremazione conica del codolo in modo da garantire stabilità in caso di sporgenze lunghe (vedi colonne D₅ e D₆).

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	73 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	5
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L _c	26 mm

Lunghezza complessiva L	120 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$	11,6 mm
\varnothing Tagliente D_c	12 mm
\varnothing Codolo D_s	12 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza \varnothing nominale	d11
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm
Posizione libera del codolo minima $\varnothing D_5$	10,8 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	NR
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×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 ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	180 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		