

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205555 6
GTIN	4062406275624
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.

**Uso:**

Per lavori di sgrossatura.

**La soluzione ai problemi della lavorazione TPC.**

**Descrizione tecnica**

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	24 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	5
Lunghezza complessiva L	66 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Ø Codolo $D_s$	6 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
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	0,2×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		