

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205555 10
GTIN	4062406275648
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**

Lunghezza complessiva L	89 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	d11
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	40 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Numero denti Z	5
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Angolo dell'elica	42 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	0,2×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