

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

Numero d'ordine	205448 12
GTIN	4062406276027
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Con **innovativo profilo rompitruciolo**, ottimizzato per elevati avanzamenti su INOX. Miglior protezione del tagliente grazie agli spigoli leggermente arrotondati. **Elevata resistenza alla flessione** per via del **substrato a grana ultramicrometrica**. Numero di taglienti commisurato alle prestazioni e alla sicurezza dei processi.

**Vantaggi:**

La geometria dell'utensile consente la formazione di trucioli piuttosto arrotondati, che vengono eliminati tramite i vani truciolo ottimizzati. Questo rende l'utensile **estremamente stabile al suo interno**.

**Uso:**

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

**Raccomandazioni:**

Utilizzare portautensili con **4 fori per il lubrorefrigerante** per lavorare in modo sicuro, soprattutto per le scanalature piene.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	5
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	40 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	d11
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	12 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	12 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	NR
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	150 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	140 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	M

Uni	limitatamente adatto
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto