

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205448 20 |
| GTIN | 4062406276041 |
| 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

| | |
|---------------------------------------|----------|
| Ø Codolo D _s | 20 mm |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Lunghezza complessiva L | 92 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,4 mm |
| Numero denti Z | 5 |

| | |
|---|----------------------------------|
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Lunghezza taglienti L_c | 26 mm |
| \varnothing Tagliente D_c | 20 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Tolleranza \varnothing nominale | d11 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| 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 |