

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205450 4
GTIN	4062406276058
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

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D_c	4 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	d11

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Ø Posizione libera D ₁	3,7 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	19 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,15 mm
Numero denti Z	4
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	NR
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D 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 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		