

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205450 16 |
| GTIN | 4062406276119 |
| 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 fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 42 mm |
| Ø Tagliente D_c | 16 mm |
| Angolo dell'elica | 40 grado |

| | |
|---|--|
| Ø Posizione libera D ₁ | 14,8 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 32 mm |
| Ø Codolo D _s | 16 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,35 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | d11 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Lunghezza complessiva L | 92 mm |
| 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 | | |