

## Garant

### Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205450 20
GTIN	4062406276126
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

Lunghezza complessiva L	104 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	18,5 mm

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	52 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Numero denti Z	5
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Lunghezza taglienti $L_c$	38 mm
Ø Codolo $D_s$	20 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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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 <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P

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