

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205454 6
GTIN	4062406380670
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.

La soluzione ai problemi della lavorazione TPC. Ideale per la produzione automatizzata, poiché evita il più possibile gli accumuli di trucioli all'interno della macchina.

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**.

Raccomandazioni:

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

Nota:

h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$ae_{max} = 0,05 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D_c	6 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm

Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,029 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,15 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	d11
Lunghezza taglienti L_c	25 mm
Ø Posizione libera D_1	5,6 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Numero denti Z	4
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	NF
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D
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	limitatamente adatto	130 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	95 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		