

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master INOX M SlotMachine TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205453 8
GTIN	4062406380625
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

**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.

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**.

**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.

$ae_{max} = 0,07 \times D$  per la lavorazione TPC.

**Descrizione tecnica**

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	24 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30 mm
Ø Posizione libera $D_1$	7,4 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Numero denti Z	4
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	40 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	NF
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,07×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	140 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	100 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		