

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205550 4
GTIN	4045197813237
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con innovativo profilo rompitruciolo, ottimizzato per elevati avanzamenti. Miglior protezione del tagliente grazie agli spigoli leggermente arrotondati. Elevata resistenza alla flessione mediante substrato a grana ultrafinissima.

Avanzamento al dente fino a 0,1 mm con una profondità di massimo 2×D (nella scanalatura piena).

Vantaggi:

La geometria dell'utensile consente la formazione di trucioli piuttosto arrotondati, che vengono eliminati tramite le scanalature piatte. Questo rende l'utensile estremamente stabile al suo interno. Angolo di penetrazione fino a 10° grazie a un'ampia posizione libera frontale.

Uso:

Per lavorazioni di sgrossatura, particolarmente adatta per la lavorazione di cave dal pieno.

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D ₁	3,7 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,02 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	19 mm
\varnothing Tagliante D_c	4 mm
Numero denti Z	5
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	NR
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm^2	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm^2	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm^2	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm^2	idoneo	140 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	200 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		