

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT INOX SlotMachine HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205449 8
GTIN	4069515036924
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Con profilo rompitruciolo adattato, scanalature per trucioli ottimizzate e moderno rivestimento ad alte prestazioni. Particolarmente adatto per la sgrossatura di materiali in acciaio inox.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

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.

Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	e8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	40 grado
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	21 mm

Scheda tecnica

Ø Tagliente D_c	8 mm
Ø Posizione libera D_1	7,7 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$	1,5
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	NF
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
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	Fresa per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatta	170 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatta	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatta	120 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatta	110 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatta	105 m/min	H

Scheda tecnica

TOOLOX 44	limitatamente adatta	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	80 m/min	M
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
Aria	limitatamente adatta		