

**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205552 16
GTIN	4045197959904
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

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

**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 grazie al suo nocciolo robusto. 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**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	58 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado

Numero denti Z	5
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	14,8 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	NR
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,4xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	200 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		