

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205552 5
GTIN	4045197958945
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 ²	0,03 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Lunghezza complessiva L	62 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	24 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Numero denti Z	5
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø Posizione libera D ₁	4,6 mm
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_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a_e 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 _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		
Aria	idoneo		