

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205552 12
GTIN	4045197958983
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**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11,1 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	26 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	46 mm

Angolo dell'elica	42 grado
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	93 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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,4 \times D$ 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 <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		