

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205554 14 |
| GTIN | 4045197959973 |
| 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 aspetto 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 lavori di sgrossatura.

La soluzione ai problemi della lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------------|
| Ø Posizione libera D ₁ | 13 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,7 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Ø Tagliente D _c | 14 mm |
| Lunghezza complessiva L | 99 mm |
| Angolo dell'elica | 42 grado |

| | |
|---|---|
| Lunghezza taglienti L_c | 42 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| \varnothing Codolo D_s | 14 mm |
| Tolleranza \varnothing nominale | d11 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 50 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,09 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 |
| Strategia di truciolatura | TPC |
| 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 | | |