

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205554 16
GTIN	4045197959980
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	55 mm
Ø Posizione libera D_1	14,8 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Lunghezza taglienti L_c	48 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	16 mm

Numero denti Z	5
Ø Tagliente D _c	16 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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 _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,4×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		