

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203051 6
GTIN	4045197774293
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura** fino a  $1,5 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Per riduzione della forza di taglio e migliore qualità della superficie mediante **elica a 45°**.

Rivestimento migliorato per una forza di taglio ridotta e una durata dell'utensile elevata.

**Uso:**

Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)**, su centri di tornitura / fresatura di nuova generazione.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva $L$	54 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
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	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	150 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo