

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203071 10
GTIN	4045197776068
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura** fino a  $0,7 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. Riduzione della forza di taglio e migliore qualità della superficie mediante **elica a 45°**.

Rivestimento migliorato per una forza di taglio ancora più ridotta, con una durata dell'utensile al tempo stesso elevata.

**Uso:**

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

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	58 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva $L$	100 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti $Z$	4
Ø Posizione libera $D_1$	9,7 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
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 $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M

GG(G)	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		