

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203071 16
GTIN	4045197776099
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**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø Posizione libera $D_1$	15,5 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	100 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	90 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	85 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	40 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		