

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC con LR, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203076 5
GTIN	4045197776303
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

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo D_s	6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Numero denti Z	4
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

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	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	170 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	idoneo
Aria	idoneo