

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC con LR, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203076 12     |
| GTIN            | 4045197776358 |
| 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**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L  | 83 mm                            |
| Tolleranza Ø nominale  | e8                               |
| Qualità equilibratura con codolo                                     | G 2,5 con HB                     |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm                          |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                | 0,3 mm                           |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 26 mm                            |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Ø Tagliente $D_c$  | 12 mm                            |
| Ø Codolo $D_s$   | 12 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                         | 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 <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               | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | 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 |