

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202979 16
GTIN	4062406245412
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Massima riduzione della forza di taglio grazie all'elica a 45°.

Uso:

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

Nota:

Con materiali > 55 HRC si consiglia di ridurre la profondità di passata ad $a_p \Rightarrow 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$.

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D_1	15 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	45 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 60 HRC	0,04 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Codolo D_s	16 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,045 mm
Lunghezza taglienti L_c	36 mm

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	40 mm
Arrotondamento degli angoli r _v	0,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,15×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	30 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idonea	25 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	limitatamente adatto	20 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatto		

a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo