

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202979 10
GTIN	4062406245191
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

Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 60 HRC	0,025 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	45 grado
Ø Posizione libera D_1	9,2 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,03 mm

Ø Codolo D _s	10 mm
Ø Tagliente D _c	10 mm
Arrotondamento degli angoli r _v	0,2 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 truciatura	TPC
Strategia di truciatura	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