

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202391 5
GTIN	4062406270834
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

**Speciale geometria delle scanalature e nocciolo rinforzato.**

**Fresa per sgrossatura MTC fino a 1,5×D dal pieno.**

Con **spoglia eccentrica rettificata.**

Ottima stabilità grazie alle dimensioni costruttive corte. Lunghezza simile a **DIN 6527 corta.**

### Uso:

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

## Descrizione tecnica

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	16 mm
Ø Posizione libera $D_1$	4,8 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	9 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Tagliente $D_c$	5 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Numero denti Z	3
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
$\varnothing$ Codolo $D_s$	6 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	250 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	190 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	idoneo	90 m/min	H

Acciaio < 60 HRC	idonea	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	50 m/min	S
GG(G)	idoneo	160 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		