

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202391 4
GTIN	4062406270810
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**

Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,024 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	45 grado
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	4 mm
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 1xD
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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 N/mm ²	idonea	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	90 m/min	H

Acciaio < 60 HRC	idonea	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		