

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202976 12
GTIN	4045197431301
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**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,15 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,035 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 60 HRC	0,03 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	f8

Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
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	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		

