

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

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202978 16     |
| GTIN            | 4045197431493 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

Speciale per la **strategia di fresatura trocoidale**.

**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**

|  |          |
|--|----------|
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                      | 55 mm    |
| Numero denti Z   | 4        |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                              | 0,15 mm  |
| Ø Posizione libera $D_1$   | 15 mm    |
| Ø Tagliente $D_c$  | 16 mm    |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 60 HRC             | 0,045 mm |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 60 HRC | 0,04 mm  |
| Ø Codolo $D_s$   | 16 mm    |
| Lunghezza complessiva L  | 108 mm   |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 48 mm    |

|  |  |
|--|--|
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale               |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6                             |
| Tolleranza $\varnothing$ 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 | 0,2xD per contornatura                         |
| 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 | 0,1xD  |
| 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 <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               |          |   |