

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202977 20 |
| GTIN | 4045197431424 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø Tagliente D_c | 20 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,25 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 19 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 60 HRC | 0,05 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 50 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 60 HRC | 0,045 mm |
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 104 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 41 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 | $0,15 \times D$ per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,1 \times D$ |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | MTC |
| Strategia di truciolatura | TPC |
| 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 |