

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205712 16
GTIN	4045197362704
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Con profilo rompitruciolo ottimizzato speciale per sgrossatura.

Elevate prestazioni di truciolatura.

Con **speciale profilo rompitruciolo** ed elica a 50°, per una sicura rottura del truciolo in **acciai inossidabili**.

Uso:

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	44 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,35 mm
Numero denti Z	5
Ø Tagliente D_c	16 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø Posizione libera D_1	15,5 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm

Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza \varnothing nominale	d11
Angolo dell'elica	50 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	HR
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
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	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		

Aria

limitatamente adatto