

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205714 20
GTIN	4045197362797
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

**Con profilo rompitruciolo ottimizzato speciale per sgrossatura.**

**Elevate prestazioni di truciolatura.**

**Uso:**

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

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Numero denti Z	5
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	54 mm
Ø Posizione libera $D_1$	19,5 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	40 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolo dell'elica	45 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	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		

Aria

idoneo