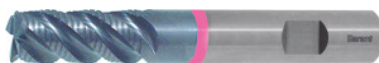


Garant
Fresa per sgrossatura in HMI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205711 10
GTIN	4045197541925
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Con profilo rompitruciolo ottimizzato speciale per sgrossatura.

Elevate prestazioni di truciolatura.

Con **profilo rompitruciolo per semisgrossatura** e elica a 45°, per superleghe.

Uso:

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

Nota:

f_z per $a_{p,max.} = 0,5 \times D$.

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliante D_c	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm

Lunghezza taglienti L_c	20 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza \varnothing 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	0,3xD 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	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	50 m/min	S
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		

Aria

limitatamente adatto