



## Fresa per sgrossatura in HMI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205715 16
GTIN	4045197551320
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527. **Con profilo rompitruciolo speciale ottimizzato per sgrossatura. Elevate prestazioni di asportazione truciolo.**

#### 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>	0,09 mm
Numero denti Z	5
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,35 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 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	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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	155 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	155 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
GG(G)	idoneo	110 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

