

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

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205718 16 |
| GTIN | 4045197362919 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Con profilo rompitruciolo speciale ottimizzato per sgrossatura.

Elevate prestazioni di truciolatura.

Utilizzabili come **frese universali**.

Uso:

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

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------|
| Ø Tagliente D_c | 16 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,072 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 15,5 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 100 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,35 mm |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 150 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 | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Profilo fresa | HR |
| 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 | $0,1 \times D$ per contornatura |
| 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 < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 95 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idoneo | 70 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idoneo | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 70 m/min | K |

| | |
|--------------|----------------------|
| Uni | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | limitatamente adatto |
| a secco | limitatamente adatto |
| Aria | limitatamente adatto |