

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI con passaggio interno LR MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205716 8
GTIN	4045197362827
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con profilo rompitruciolo speciale ottimizzato per sgrossatura.

Elevate prestazioni di truciolatura. Utilizzabili come **fresе universali**.

Canalino speciale per il passaggio del lubrorefrigerante per la massima capacità di asportazione del truciolo.

Uso:

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

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	8 mm
Ø Posizione libera D_1	7,5 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	26 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm

Lunghezza taglienti L_c	16 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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	sì
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	idoneo	265 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	195 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	195 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	45 m/min	S

GG(G)	idoneo	145 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		