

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 25mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205714 25 |
| GTIN | 4045197362803 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø Posizione libera D_1 | 24 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,12 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 65 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,5 mm |
| Ø Tagliente D_c | 25 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Ø Codolo D_s | 25 mm |
| Lunghezza complessiva L | 125 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 50 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 ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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