

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI con passaggio interno LR MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205716 10
GTIN	4045197362834
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Con profilo rompitruciolo speciale ottimizzato per sgrossatura.**

**Elevate prestazioni di truciolatura.** Utilizzabili come **frese 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**

Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,5 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	32 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 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	0,5xD 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 <sup>2</sup>	idoneo	265 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	195 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	195 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	S

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