

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 9mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202392 9      |
| GTIN            | 4045197538857 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Speciale geometria delle scanalature e nocciolo rinforzato.**
**Fresa per sgrossatura MTC fino a 1,5×D dal pieno.**

 Con **spoglia eccentrica rettificata**.

 Lunghezze simili a **DIN 6527, esecuzione lunga**.

**Uso:**

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

**Descrizione tecnica**

|   |          |
|---|----------|
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                     | 30 mm    |
| Numero denti Z  | 3        |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,2 mm   |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 8,7 mm   |
| Ø Tagliente $D_c$   | 9 mm     |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm  |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,072 mm |
| Ø Codolo $D_s$  | 10 mm    |
| Lunghezza complessiva L   | 72 mm    |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 22 mm    |

|  |   |
|--|---|
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale                        |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6                                      |
| Tolleranza Ø nominale                                    | f8  |
| Qualità equilibratura con codolo                         | G 2,5 con HB  |
| Angolo dell'elica  | 45 grado  |
| Angolazione dello smusso angolare                        | 45 grado  |
| Rivestimento   | SiTiN   |
| Materiale da taglio                                      | HMI   |
| Norma  | DIN 6527  |
| Modello  | N   |
| Caratteristica angolo dell'elica                         | diversa   |
| Passo dei taglienti                                      | diversa   |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura                         |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| 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 < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 250 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 220 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 200 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 190 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 170 m/min | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | idoneo   | 90 m/min  | H          |
| Acciaio < 60 HRC                 | idoneo   | 60 m/min  | H          |

|                              |                      |           |   |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | limitatamente adatto | 50 m/min  | S |
| GG(G)                        | idoneo               | 160 m/min | K |
| Uni                          | idoneo               |           |   |
| a umido max.                 | idoneo               |           |   |
| a umido min.                 | limitatamente adatto |           |   |
| a secco                      | adatto               |           |   |
| Aria                         | adatto               |           |   |