

## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 1mm



## Dati di ordinazione

| Numero d'ordine | 202392 1      |  |  |
|-----------------|---------------|--|--|
| GTIN            | 4045197538697 |  |  |
| 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**

| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>  | 0,95 mm                          |  |  |
|--|----------------------------------|--|--|
| Numero denti Z   | 3                                |  |  |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>   | 1 mm                             |  |  |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm                          |  |  |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>            | 0,012 mm                         |  |  |
| Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera                                       | 5 mm                             |  |  |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 6 mm                             |  |  |
| Lunghezza complessiva L  | 57 mm                            |  |  |
| unghezza taglienti L <sub>c</sub> 2,5 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                                  | differente  |  |  |
| Passo dei taglienti   | differente  |  |  |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura | 0,5×D per contornatura                            |  |  |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con<br>profondità di taglio 1×D |  |  |
| Passaggio interno per LR  | no  |  |  |
| Strategia di truciolatura   | MTC   |  |  |
| Colore collarino  | verde   |  |  |
| Tipo di prodotto  | Frese per spallamenti                             |  |  |

# **Dati utente**

|                              | Idoneità | $\mathbf{V}_{\mathrm{c}}$ | Codice ISO |
|------------------------------|----------|---------------------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm²          | idoneo   | 250 m/min                 | Р          |
| Acciaio < 750 N/mm²          | idoneo   | 220 m/min                 | Р          |
| Acciaio < 900 N/mm²          | idoneo   | 200 m/min                 | Р          |
| Acciaio < 1100 N/mm²         | idoneo   | 190 m/min                 | Р          |
| Acciaio < 1400 N/mm²         | idoneo   | 170 m/min                 | Р          |
| Acciaio < 55 HRC             | idoneo   | 90 m/min                  | Н          |
| Acciaio < 60 HRC             | idoneo   | 60 m/min                  | Н          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 130 m/min                 | М          |



| $INOX > 900 \text{ N/mm}^2$ | idoneo               | 100 m/min | М |
|-----------------------------|----------------------|-----------|---|
| 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               |           |   |