

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 7mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202392 7 |
| GTIN | 4045197538819 |
| 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

| | |
|---|----------|
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,048 mm |
| Ø Tagliente D_c | 7 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 25 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Ø Posizione libera D_1 | 6,8 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 63 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 19 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 ² | idoneo | 250 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 200 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 ² | idoneo | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |