

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202394 10
GTIN	4045197591623
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**.

**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>	9,7 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	38 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	30 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	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con 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	$V_c$	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		