

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 9,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202392 9,5
GTIN	4045197538864
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
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Ø Tagliente $D_c$	9,5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,2 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Numero denti $Z$	3
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 $\varnothing$ 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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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		