

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202396 1
GTIN	4045197854568
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.**

Rivestimento migliorato per una forza di taglio ancora più ridotta, con una durata dell'utensile al tempo stesso elevata.

### Uso:

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

## Descrizione tecnica

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Numero denti Z	3
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	5 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	1 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm

Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	0,95 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	2,5 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlCrN
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 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 <sub>c</sub>	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		