

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 7,5mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202396 7,5
GTIN	4045197858153
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,048 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	3
Ø Codolo D_s	8 mm
Ø Tagliente D_c	7,5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Ø Posizione libera D_1	7,3 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,04 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_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		