

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


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202396 9,5
GTIN	4045197858191
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,2 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,072 mm
Ø Tagliente D_c	9,5 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm

Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza \varnothing nominale	f8
Numero denti Z	3
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	0,5xD 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 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		