

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202396 12
GTIN	4045197858214
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**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	36 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Ø Posizione libera D ₁	11,7 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Numero denti Z	3
Lunghezza taglienti L _c	26 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
\varnothing Tagliente D_c	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	250 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	190 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	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		