

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202396 16
GTIN	4045197858238
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**

Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Tolleranza Ø nominale	f8
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm

Lunghezza complessiva L	92 mm
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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		