

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

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202399 5 |
| GTIN | 4045197858252 |
| 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**.

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**

| | |
|---|--------------------|
| Ø Tagliente D_c | 5 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 4,9 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 17 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Lunghezza complessiva L | 62 mm |

| | |
|--|---|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,048 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 24 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| \varnothing Codolo D_s | 6 mm |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Rivestimento | AlCrN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| Passo dei taglienti | diversa |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,3 \times D$ per contornatura |
| 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 | | |