

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205592 12
GTIN	4045197553171
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
Con passaggio interno LR.

Il lubrificante viene condotto direttamente **ai taglienti**, assicurando una **maggiore durata** e l'**evacuazione completa dei trucioli**. Ciò è particolarmente **importante nella fresatura dal pieno e di tasche**.

Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	d11

Angolo dell'elica	20 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	HR
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
Aria	idoneo