

**Garant****Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	191635 10
GTIN	4045197547163
Classe articolo	11W

**Descrizione****Esecuzione:**

Speciale substrato **SPM** con elevata percentuale di cobalto.

Combina la **durezza del HMI** con la **tenacia dell'acciaio PM**.

Fresa a più taglienti con geometria universale.

Utilizzabile come fresa per sgrossatura, per semifinitura e finitura.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E SPM

Norma	DIN 844 B
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
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	159 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	125 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	21 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	63 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	125 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		