

Garant
Frese per sgrossatura HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	192855 10
GTIN	4045197108272
Classe articolo	11W

Descrizione
Esecuzione:

Speciale substrato **SPM** con elevata percentuale di cobalto.
 Combina la **durezza del HMI** con la **tenacia dell'acciaio PM**.
 Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

Uso:

Elevate prestazioni di truciatura e aumento del volume di truciolo negli acciai inossidabili.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,019 mm
Numero denti Z	4
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	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E SPM
Norma	DIN 844
Profilo fresa	HRF
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	159 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	21 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	20 m/min	S
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		