

**Garant****Frese per sgrossatura MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192895 12
GTIN	4045197274762
Classe articolo	11W

**Descrizione****Esecuzione:**

Substrato **SPM** con elevata percentuale di cobalto. Combina la **durezza del HMI** con la **tenacia dell'acciaio PM**. **Con profilo rompitruciolo dinamico speciale per sgrossatura**.

Utilizzabili come **frese universali**. Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

**Uso:**

**Alte prestazioni di truciolatura e aumento volume di truciolo**. Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)**, su di centri di tornitura / fresatura di nuova generazione.

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,044 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
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 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo dell'elica	45 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	MTC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	95 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	14 m/min	S
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		