

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI ISO H55 HPC / TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202970 10
GTIN	4067263743095
Classe articolo	11Z

Descrizione
Esecuzione:

Per la lavorazione di **acciai** nella fascia intermedia dei **gruppi di materiali ISO P e H**. Esecuzione appositamente sviluppata per materiali in acciaio con **resistenza alla trazione da 1000 a 1500 N/mm²** e per **materiali in acciaio temprato fino a HRC 55**. **Substrato a grana finissima** e rivestimento studiati per garantire il **massimo livello di durata e sicurezza dei processi**. **Taglio dolce** grazie alla spiralizzazione a 45°.

Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza taglienti L _c	22 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	45 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,03 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	30 mm
Ø Tagliente D _c	10 mm
Arrotondamento degli angoli r _v	0,2 mm

Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature su acciaio < 55 HRC	0,025 mm
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	H
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,1×D
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Profondità di taglio per scanalatura piena 1×D
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,15×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	115 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idonea	70 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idonea	60 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatta	30 m/min	H
a secco	idonea		
Aria	idonea		

