

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI ISO H55 HPC / TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202970 12
GTIN	4067263886303
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

Numero denti Z	4
Angolo dell'elica	45 grado
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	35 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,04 mm
Ø Tagliente D _c	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L _c	26 mm
Ø Posizione libera D ₁	11 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Arrotondamento degli angoli r_v	0,3 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature su acciaio < 55 HRC	0,03 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		

