

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI ISO H55 HPC / TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 16mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202970 16
GTIN	4067263886310
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/mm<sup>2</sup>** 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

Lunghezza complessiva L	92 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,05 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	40 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	36 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,3 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature su acciaio < 55 HRC	0,04 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	$0,1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Profondità di taglio per scanalatura piena $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,15 \times D$ 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 <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		

