

**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×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 <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               |           |            |

