


**Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	191637 12
GTIN	4045197838940
Classe articolo	12W

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Substrato ad alte prestazioni per la lavorazione di acciai e materiali inossidabili.

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo $D_s$	12 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Lunghezza complessiva L	83 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E SPM
Norma	DIN 844 B
Modello	N

Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	21 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		