

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203023 12
GTIN	4045197857804
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**Codolo **simile a DIN 6535 HB.****Nota:****Prodotto più recente sostituisce n. art. 203018.****Descrizione tecnica**

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	51 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,04xD
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	195 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	145 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	95 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	S
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		

