

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203026 12
GTIN	4045197857989
Classe articolo	11X

Descrizione
Nota:
Prodotto più recente sostituisce n. art. 203025.
Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D_c	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	73 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	24 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Ø Posizione libera D_1	11 mm
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	$0,1 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	70 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	45 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	S
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		

