

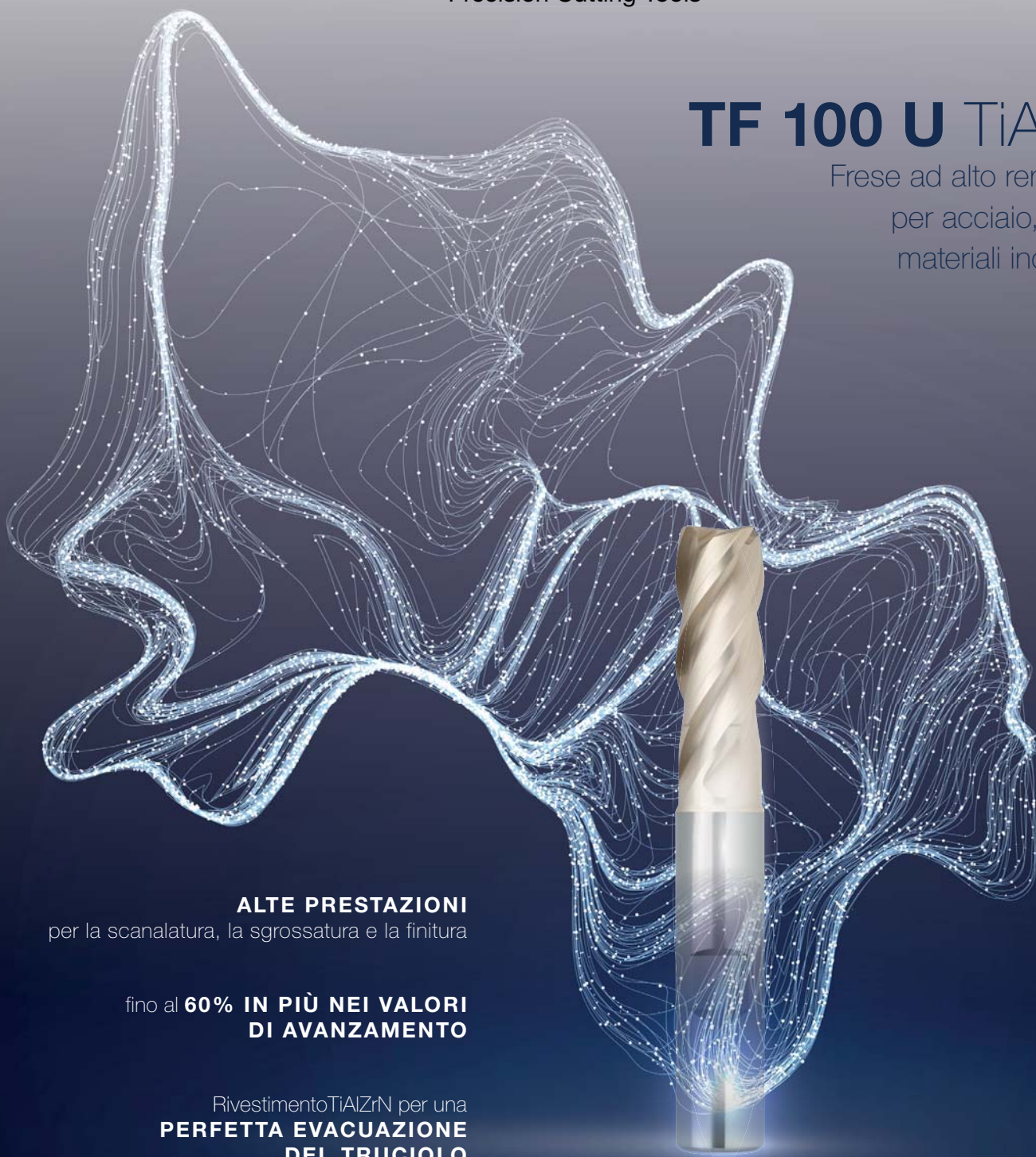


HARTNER

Precision Cutting Tools

TF 100 U TiAlZrN

Frese ad alto rendimento
per acciaio, titanio e
materiali inossidabili



ALTE PRESTAZIONI

per la scanalatura, la sgrossatura e la finitura

fino al **60% IN PIÙ NEI VALORI
DI AVANZAMENTO**

Rivestimento TiAlZrN per una
**PERFETTA EVACUAZIONE
DEL TRUCIOLO**



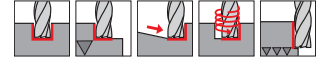
RIVESTIMENTO TiAlZrN

Il rivestimento TiAlZrN impedisce la formazione di reazioni chimiche tra il materiale lavorato e l'utensile, impedendo la creazione di taglienti di riporto, l'adesione del materiale ai taglienti, migliorando l'evacuazione del truciolo. Grazie alla buona resistenza meccanica l'utensile è ottimamente protetto anche attraverso un basso valore di attrito. La struttura multistrato con strato di zirconio garantisce i migliori risultati nella lavorazione di acciai, titanio e materiali inossidabili.

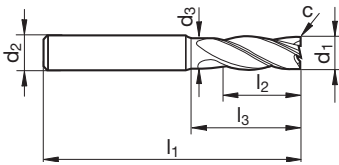
Articolo nr. 84981



P	M	K	N	S	H
•	•			•	



tagliante al centro • rettifica della spoglia • per materiali fino a 48 HRC



d1 h10 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	c mm x 45°	Z	Codice
6,000	6,000	57,00	13,00	20,00	0,15	4	6,000
8,000	8,000	63,00	19,00	26,00	0,15	4	8,000
10,000	10,000	72,00	22,00	30,00	0,20	4	10,000
12,000	12,000	83,00	26,00	36,00	0,20	4	12,000
16,000	16,000	92,00	32,00	42,00	0,35	4	16,000
20,000	20,000	104,00	38,00	52,00	0,45	4	20,000

Durezza	Profondità di taglio a_p	Larghezza di taglio a_e	Velocità di taglio v_c	fz (mm/z) con Ø nominale							
				3	6	8	10	12	16	20	
P $\leq 850 \text{ N/mm}^2$	2 x d	0,3 x d	200	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12	
M	$\leq 750 \text{ N/mm}^2$	2 x d	0,3 x d	140	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1
	$\geq 750 \text{ N/mm}^2$	2 x d	0,3 x d	120	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095
S $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$	2 x d	0,2 x d	130	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	

Per una ottimale evacuazione del truciolo e per una lunga durata dell'utensile si consiglia la refrigerazione periferica.