

**Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16Mmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1491 16M
GTIN	4045197735966
Classe articolo	GGN

**Descrizione****Esecuzione:**

Con profilo rompitruciolo per sgrossatura.

Elevate capacità di asportazione del truciolo.

Utilizzabile come fresa universale per sgrossatura.

Senza elica dinamica.

Dim. **16M frese MID: dimensioni costruttive a norma interna.**

**Come n. art. 205492.**

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo $D_s$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti $L_c$	48 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Lunghezza complessiva L	110 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolo dell'elica	30 grado
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	HR
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	270 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	190 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	55 m/min	M
GG(G)	idoneo	85 m/min	K

Uni	limitatamente adatto
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo

---

## Accessori

Fresa per sgrossatura in HMIHPC Ø d11 DC 16M mm	205492 16M
---	------------