

**Garant****Fresa per cave a T in HMI, TiAlN, Ø DC × LC d11 × d11: 32X14mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208026 32X14
GTIN	4062406397227
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

**Con nuovo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire la massima durata. La fresa taglia sul contorno e su ambo i lati. Tramite denti posti obliquamente in modo alternato (dentatura alternata).

### Nota:

Per la fresatura di cave a T a norma DIN 650.  
Avanzare con  $f_z$  al 50% fino a piena lavorazione.

**Prodotto più recente per n. art. 208032.**

## Descrizione tecnica

Ø Posizione libera $D_1$	15 mm
Ø Tagliante $D_c$	32 mm
Numero denti Z	6
Lunghezza complessiva L	90 mm
Modello	N
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Per cave a T a DIN 650	18 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Lunghezza del tagliante $L_c$	14 mm

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 851
Profilo fresa	A denti alterni
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolo dell'elica	10 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per scanalature

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	P
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		