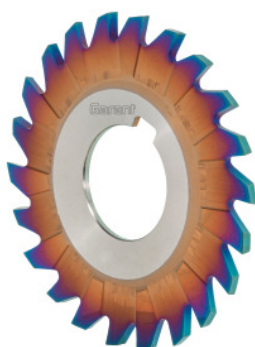


**Garant****Fresa a disco in HMI HPC, TiAlN,  $\varnothing \times$  Larghezza  $\pm 0,1 \times k11$ : 50X6mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 185015 50X6   |
| GTIN            | 4062406397401 |
| Classe articolo | 11V           |

## Descrizione

### Esecuzione:

**Fresa a disco di precisione in HMI** nel campo dell'asportazione truciolo HPC. **Con nuovo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire la massima durata.  
**Fresa multipla:** si possono accoppiare tra di loro frese dello stesso  $\varnothing$  e numero di denti per larghezze intermedie e regolare alla larghezza desiderata. I denti si ingranano tra di loro, dato che le frese non sono munite di mozzo.  
**I set da due pezzi sono particolarmente economici**, perché consentono di utilizzare entrambi i taglienti laterali di ciascuna fresa.

### Nota:

- **Non serrare le frese del set senza anello riduttore per alberi portafresa di larghezza corrispondente per evitarne il danneggiamento.**
- **Per anelli riduttori per alberi portafresa adatti vedere Gruppo prodotti 30.**
- **Scanalature piene:  $f_z$  per  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**Prodotto più recente per n. art. 185010.**

## Descrizione tecnica

|                             |       |
|-----------------------------|-------|
| $\varnothing$ Foro H6 $d_1$ | 16 mm |
|-----------------------------|-------|

|   |   |
|---|---|
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa: largh. compl. risultante E   | 12,6 - 13,8 mm  |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza: largh. compl. risultante E | 11,1 - 11,8 mm  |
| Ø Tagliente $D_c$   | 50 mm   |
| Spessore del giunto $b \pm 0,1$   | 4,2 mm  |
| Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,04 mm   |
| Larghezza taglio  | 6 mm  |
| Esecuzione del codolo   | a manicotto   |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa B                             | 8 mm  |
| Numero denti Z  | 14  |
| Giunto di $\text{Ø } d_2 \pm 1$   | 34 mm   |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza A/B                         | 6 mm  |
| Altezza denti $Z_h$   | 8 mm  |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa A                             | 6 mm  |
| Rivestimento  | TiAlN   |
| Materiale da taglio   | HMI   |
| Norma   | DIN 885 A   |
| Modello   | N   |
| Tolleranza $\text{Ø}$ nominale  | $\pm 0,1$   |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                                    | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Strategia di truciolatura   | HPC   |
| Passaggio interno per LR  | no  |
| Colore collarino  | senza   |
| Tipo di prodotto  | Frese a disco   |

## Dati utente

|                                  | <b>Idoneità</b>      | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Codice ISO</b> |
|----------------------------------|----------------------|----------------------|-------------------|
| Alluminio, plastiche             | idoneo               | 280 m/min            | N                 |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo               | 280 m/min            | N                 |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo               | 200 m/min            | N                 |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 120 m/min            | P                 |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 110 m/min            | P                 |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 100 m/min            | P                 |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min             | P                 |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 75 m/min             | P                 |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 45 m/min             | M                 |
| GG(G)                            | idoneo               | 70 m/min             | K                 |
| CuZn                             | idoneo               | 300 m/min            | N                 |
| Olio                             | limitatamente adatto |                      |                   |
| a umido max.                     | idoneo               |                      |                   |