

**Garant**
**Fresa a codolo cilindrico HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	191290 4
GTIN	4045197531216
Classe articolo	11W

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

**Spoglia eccentrica rettificata.**

Massime prestazioni di truciolatura.

**Nota:**

**Come frese per cave** (tolleranza e8) **o come frese a codolo cilindrico.**

**50% in più di capacità di truciolatura** rispetto alle frese con 2 taglienti.

**Scanalature più ampie** rispetto alle frese a più taglienti (ideale per materiali dolci). Per la fresatura di sedi per chiavette.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM
Norma	DIN 844 B
Modello	N
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	138 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	110 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	18 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	55 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	110 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		