

**Garant**
**Fresa a codolo cilindrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 4mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	191520 4
GTIN	4045197103116
Classe articolo	11W

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Frese a più taglienti. **Spoglia eccentrica rettificata.**

Elevate prestazioni di truciolatura.

**Risultati eccellenti** con la **fresatura a secco.**

Dim. 6M–25M **Frese MID:**

dimensioni **a norma interna** comprese **tra** DIN 844 **corta** e DIN 844 **lunga**. **Particolarmente adatte** per la **realizzazione di sagome** e **stampi**, dato che le **dimensioni costruttive medio lunghe** offrono una maggiore **stabilità** rispetto alle frese lunghe a norma DIN 844 lunga.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	55 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	k10
Angolo dell'elica	30-40 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		