

Garant**Fresa a codolo cilindrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 12Mmm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 191520 12M |
| GTIN | 4045197103222 |
| 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 | 12 mm |
| Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,028 mm |
| Ø Codolo D _s | 12 mm |
| Lunghezza complessiva L | 97 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 40 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 _c | 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 ² | idoneo | 83 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 64 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 64 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 37 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |