

Garant**Fresa a codolo cilindrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 16Mmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	191520 16M
GTIN	4045197103277
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

Ø Tagliente D_c	16 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,034 mm
Numero denti Z	6
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm
Lunghezza taglienti L_c	48 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		