

Garant
Fresa a codolo cilindrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 9mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	191520 9
GTIN	4045197103185
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,02 mm
Ø Tagliente D_c	9 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	69 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 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		