

Garant**Fresa ad alte prestazioni, non rivestito, Ø js12 DC: 24mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 191850 24 |
| GTIN | 4045197105592 |
| Classe articolo | 11W |

Descrizione

Esecuzione:

Fresa a più taglienti **con scanalature rompitruciolo.**

Geometria a taglienti frontali per la fresatura a tuffo.

Superficie con trattamento speciale.

Vantaggi:

Come fresa per finitura con capacità particolarmente elevata di asportazione dei trucioli.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Numero denti Z | 4 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,07 mm |
| Ø Tagliente D_c | 24 mm |
| Ø Codolo D_s | 25 mm |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 50 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | js12 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |

| | |
|--------------------------|-----------------------|
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS Co 8 |
| Norma | Norma interna |
| Profilo fresa | NF |
| 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 | 83 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 28 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 23 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 23 m/min | P |
| GG(G) | limitatamente adatto | 23 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatto | 55 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |