

**Garant**
**Fresa per semifinitura, TiAlN, Ø k12 DC: 12mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	191720 12
GTIN	4045197104960
Classe articolo	11W

## Descrizione

### Esecuzione:

Dim. 10 – 30 geometria a taglienti frontali per la fresatura a tuffo.

Per un notevole miglioramento delle prestazioni, con **scanalature rompitrucolo rettificate**.

### Vantaggi:

Le scanalature rompitrucolo **agevolano l'evacuazione dei trucioli** e al contempo **realizzano pezzi con superfici di ottima qualità**.

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo dell'elica	27-30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS Co 8
Norma	DIN 844 B
Profilo fresa	NF
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	120 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	78 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	14 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	46 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	92 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		