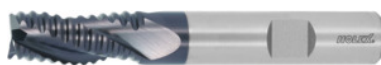




## Fresa per sgrossatura HSS-Co8, TiAlN, Ø js12 DC: 14mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	192450 14
GTIN	4045197106278
Classe articolo	12W

### Descrizione

#### Esecuzione:

#### Con spoglie rettificate.

Geometria a taglienti frontali per la fresatura a tuffo.

**Fresa per contornare** o per fresatura a tuffo e successiva traslazione laterale.

Variante economica.

#### Vantaggi:

Grazie alle più ampie scanalature, **migliore evacuazione dei trucioli rispetto alle frese a più taglienti.**

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø Tagliente $D_c$	14 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm
Numero denti Z	3
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	js12

Angolo dell'elica	25 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS Co 8
Norma	DIN 844 B
Profilo fresa	NR
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		