

Garant
Fresa per sgrossatura HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 16Mmm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	192645 16M
GTIN	4045197107336
Classe articolo	11W

Descrizione
Esecuzione:
Con profilo rompitruciolo rettificato.

Fino alla Dim. 20, geometria dei taglienti frontali per la fresatura a tuffo.

Le larghe scanalature permettono la riaffilatura senza modificarne il profilo.

HSS-PM – Elevate prestazioni di truciolatura.

Dim. da 6M a 25M – **frese MID:** dimensioni a **norma interna** comprese **tra** DIN 844 **corta** e DIN 844 **lunga**.

Passaggio interno per LR: no

Tolleranza Ø nominale: js12

Numero denti Z: 4

Angolo dell'elica: 30 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale, obliquo e verticale

Codolo: DIN 1835 B con h6

Numero denti Z: 4

Lunghezza taglienti L_c : 48 mm

Lunghezza complessiva L: 108 mm

Ø codolo D_s : 16 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,6 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm²: 0,06 mm

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,06 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm

Numero denti Z	4
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	js12
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM
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 _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	138 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		