

**Garant**
**Fresa per sgrossatura HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 11 mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192645 11
GTIN	4045197107268
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  $L_c$ : 22 mm

Lunghezza complessiva L: 79 mm

Ø codolo  $D_s$ : 12 mm

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

Avanzamento  $f_z$  per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,035 mm

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	11 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 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 < $500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	83 m/min	P
Acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < $1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < $1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	32 m/min	P
INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	23 m/min	M
INOX > $900 \text{ N/mm}^2$	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		