

**Garant**
**Fresa per sgrossatura, TiAlN, Ø DC: 30mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192710 30
GTIN	4045197107855
Classe articolo	11W

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Con scanalature rompitruciolo di semifinitura rettificate.**

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

Passaggio interno per LR: no

Tolleranza Ø nominale: k12

Numero denti Z: 5

Angolo dell'elica: 27 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale e obliquo

Codolo: DIN 1835 B con h6

Numero denti Z: 5

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 90 mm

Lunghezza complessiva L: 166 mm

Ø codolo  $D_s$ : 25 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,5 mm

Avanzamento  $f_z$  per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,065 mm

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Numero denti Z	5
Ø Tagliente $D_c$	30 mm
Ø Codolo $D_s$	25 mm

Lunghezza complessiva L	166 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	90 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo dell'elica	27 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS Co 8
Norma	DIN 844 B
Profilo fresa	NR
Passo dei taglienti	differente
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