

Garant
Fresa per sgrossatura, TiAlN, Ø DC: 12mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 192710 12 |
| GTIN | 4045197107725 |
| Classe articolo | 11W |

Descrizione
Esecuzione:
Con scanalature rompitrucolo 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: 4

Angolo dell'elica: 27 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale, obliquo e verticale

Codolo: DIN 1835 B con h6

Numero denti Z: 4

Lunghezza taglienti L_c : 53 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo D_s : 12 mm

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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm²: 0,03 mm

Descrizione tecnica

| | |
|---|---------|
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,5 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,03 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |

| | |
|------------------------------------|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 110 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 53 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| 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 _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 120 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 78 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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