



## Fresa per sgrossatura HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 20Mmm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	192650 20M
GTIN	4045197107633
Classe articolo	12W

### 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.

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

Variante economica.

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  $L_c$ : 58 mm

Lunghezza complessiva L: 122 mm

Ø codolo  $D_s$ : 20 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>: 0,031 mm

### Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	20 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$	0,031 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Lunghezza complessiva L	122 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	58 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 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	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	120 m/min	N
Acciaio < $500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	78 m/min	P
Acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < $1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	29 m/min	P
Acciaio < $1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	25 m/min	P
INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	17 m/min	M
INOX > $900 \text{ N/mm}^2$	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		