



Fresa per sgrossatura HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 28mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 192650 28 |
| GTIN | 4045197107671 |
| 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: 5

Angolo dell'elica: 30 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale e obliquo

Codolo: DIN 1835 B con h6

Numero denti Z: 5

Lunghezza taglienti L_c : 45 mm

Lunghezza complessiva L: 121 mm

Ø codolo D_s : 25 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,7 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm²: 0,031 mm

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------|
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,031 mm |
| Ø Tagliente D_c | 28 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,7 mm |

| | |
|------------------------------------|-----------------------|
| Numero denti Z | 5 |
| Ø Codolo D _s | 25 mm |
| Lunghezza complessiva L | 121 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 45 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliquo |
| 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 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 |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 29 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 25 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 | | |