

**Garant**
**Fresa per sgrossatura, TiAlN, Ø DC: 18mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192840 18
GTIN	4045197108128
Classe articolo	11W

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Con spoglie rettificate.**

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	18 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	±0,12
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HSS Co 8
Norma	DIN 844
Profilo fresa	HR
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
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
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	29 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	25 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		