

**Garant**
**Fresa per sgrossatura, TiAlN, Ø DC: 20mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |           |
|-----------------|-----------|
| Numero d'ordine | 192710 20 |
| GTIN            |           |
| Classe articolo | 11W       |

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

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

**Descrizione tecnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Numero denti Z  | 4                                |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                          |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,5 mm                           |
| Ø Tagliente $D_c$   | 20 mm                            |
| Ø Codolo $D_s$  | 20 mm                            |
| Lunghezza complessiva L   | 141 mm                           |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 75 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 <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 |                |            |