

Garant**Fresa per sgrossatura, TiAlN, Ø DC: 9mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 192840 9 |
| GTIN | 4045197108050 |
| Classe articolo | 11W |

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

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø Tagliente D_c | 9 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,014 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,3 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 69 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 19 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 _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 | | |