



## Fresa per sgrossatura HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 12mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	192720 12
GTIN	4045197107961
Classe articolo	12W

### Descrizione

#### Esecuzione:

#### Con scanalature rompitruciolo di semifinitura rettificate.

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

Variante economica.

Passaggio interno per LR: no

Tolleranza Ø nominale: js12

Numero denti Z: 4

Angolo dell'elica: 27 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale, obliquo e verticale

Codolo: DIN 1835 B con h6

Numero denti Z: 4

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 53 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo  $D_s$ : 12 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>: 0,03 mm

### Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,6 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm

Lunghezza complessiva L	110 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	53 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	js12
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
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		

