

**Garant**
**Fresa per sgrossatura HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192920 12
GTIN	4045197108821
Classe articolo	11W

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

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

Massime prestazioni di truciolatura.

**Vantaggi:**

Risultati eccellenti con la fresatura a secco.

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	53 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM
Norma	DIN 844
Profilo fresa	HR
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	138 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	110 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	18 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	55 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	110 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		