

**Garant**
**Fresa per sgrossatura HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10Mmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192860 10M
GTIN	4045197108449
Classe articolo	11W

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

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

Dim. da 6M a 25M – **fresse MID:** dimensioni a **norma interna comprese tra DIN 844 corta e DIN 844 lunga.**

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	43 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Numero denti $Z$	5
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva $L$	84 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	35 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 PM
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	138 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		