

**Garant**
**Fresa per sgrossatura con passaggio interno per LR, TiAlN, Ø k12 DC: 12mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	192910 12
GTIN	4045197108760
Classe articolo	11W

## Descrizione

### Esecuzione:

**Con scanalature rompitrucolo rettificate.** Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo. Massime prestazioni di truciolatura.

### Vantaggi:

Il lubrorefrigerante viene condotto direttamente **ai taglienti**, assicurando una **maggiore durata** e l'**evacuazione completa dei trucioli**.

Passaggio interno per LR: sì

Tolleranza Ø nominale: k12

Numero denti Z: 4

Angolo dell'elica: 30 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale, obliquo e verticale

Codolo: DIN 1835 B con h6

Numero denti Z: 4

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 26 mm

Lunghezza complessiva L: 83 mm

Ø codolo  $D_s$ : 12 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,5 mm

Avanzamento  $f_z$  per fresatura di scanalature in acciaio < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,035 mm

## Descrizione tecnica

Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm

Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	26 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,035 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	sì
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
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		