

Garant**Fresa ad angolo, Forma D 45°, non rivestito, Ø js16 DC: 22mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 194020 22 |
| GTIN | 4045197109484 |
| Classe articolo | 11W |

Descrizione

Esecuzione:

Superficie a trattamento speciale.

Forma D solo per contornare, dentatura diritta.

Nota:

Per la fresatura di piccole guide nella realizzazione di stampi o attrezzature.

Descrizione tecnica

| | |
|---|---------------|
| Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Ø Tagliente D_c | 22 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 10,2 mm |
| Numero denti Z | 8 |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Lunghezza complessiva L | 67 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 6 mm |
| Forma | D |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HSS Co 5 |
| Norma | DIN 1833 |

| | |
|-----------------------------------|-------------------|
| Tolleranza Ø nominale | js16 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Frese ad angolo |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | limitatamente adatto | 250 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 70 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 28 m/min | P |
| GG(G) | limitatamente adatto | 22 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatto | 35 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |