

Garant**Frese a raggio HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	194302 10
GTIN	4045197110114
Classe articolo	11W

Descrizione**Esecuzione:**

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

Massime prestazioni di truciolatura.

Nota:

Per la fresatura di scanalature semicircolari o cave con raccordo sul fondo.

Adatte come frese a copiare e per la realizzazione di pezzi sagomati.

f_z per a_p $0,05 \times D$.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 750 N/mm ²	0,038 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente D_c	10 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM

Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per fresatura a copiare
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	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 ²	idoneo	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		