

**Garant****Frese a raggio concave a quarto di cerchio, non rivestito, Raggio r H11 DC:  
16mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 194220 16     |
| GTIN            | 4045197110022 |
| Classe articolo | 11W           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Dentatura diritta. superficie a trattamento speciale.

**Uso:**

Per arrotondare e sbavare bordi e profili.

**Descrizione tecnica**

|  |               |
|--|---------------|
| Ø Massimo D <sub>2</sub>   | 48 mm         |
| Ø Minimo D <sub>3</sub>  | 16 mm         |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,053 mm      |
| Raggio r   | 16 mm         |
| Numero denti Z   | 6             |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 25 mm         |
| Lunghezza complessiva L  | 100 mm        |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>   | 16 mm         |
| Fresatura a raggio   | avanti        |
| Rivestimento   | non rivestito |
| Materiale da taglio  | HSS Co 5      |

|                          |                        |
|--------------------------|------------------------|
| Tolleranza foro          | H11                    |
| Direzione di avanzamento | orizzontale            |
| Codolo                   | DIN 1835 B con h6      |
| Passaggio interno per LR | no                     |
| Tolleranza codolo        | h6                     |
| Colore collarino         | senza                  |
| Tipo di prodotto         | Fresa a raggio concava |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche            | limitatamente adatto | 138 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)    | idoneo               | 83 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 28 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 23 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 23 m/min       | P          |
| GG(G)                           | limitatamente adatto | 23 m/min       | K          |
| CuZn                            | limitatamente adatto | 55 m/min       | N          |
| Uni                             | idoneo               |                |            |
| a umido max.                    | idoneo               |                |            |