

**Garant****Frese a raggio HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 194302 2      |
| GTIN            | 4045197110039 |
| 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 <sup>2</sup> | 0,006 mm |
| Numero denti Z   | 2        |
| Ø Tagliente $D_c$  | 2 mm     |
| Ø Codolo $D_s$   | 6 mm     |
| Lunghezza complessiva L  | 48 mm    |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 4 mm     |
| Angolo dell'elica  | 30 grado |
| Raggio R   | 1 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 <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> | limitatamente adatto | 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               |           |            |