

**Garant****Frese a raggio HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 18mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	194302 18
GTIN	4045197110190
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**

Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
Ø Tagliente $D_c$	18 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	79 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	9 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		