

**Garant****Fresa sottile per scanalatura e taglio, non rivestita, Ø × Larghezza js16×k11:  
125X10mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 185500 125X10 |
| GTIN            | 4045197097699 |
| Classe articolo | 11U           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Frese circolari per metalli con taglio su tre lati**, mozzo e cava per chiavetta. Dentatura alterna: grazie alla dentatura elicoidale alterna, questa fresa taglia senza vibrazioni anche in profondità.

**Uso:**

Per la **fresatura di scanalature o troncatura**, qualora i fianchi del pezzo debbano avere una superficie precisa e pulita.

**Nota:**

$f_z$  per  $a_e = 0,1 \times D$ .

**Descrizione tecnica**

|  |         |
|--|---------|
| Ø Tagliente $D_c$                                    | 125 mm  |
| Avanzamento $f_z$ in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm |
| Larghezza taglio                                     | 10 mm   |
| Numero denti Z                                       | 32      |

|                          |                 |
|--------------------------|-----------------|
| Ø Foro H7                | 32 mm           |
| Esecuzione del codolo    | a manicotto     |
| Rivestimento             | non rivestita   |
| Materiale da taglio      | HSS Co 5        |
| Norma                    | DIN 1834 A      |
| Profilo fresa            | A denti alterni |
| Modello                  | N               |
| Tolleranza Ø nominale    | js16            |
| Passaggio interno per LR | no              |
| Colore collarino         | senza           |
| Tipo di prodotto         | Frese a disco   |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)    | limitatamente adatto | 200 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 19 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 19 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 19 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | limitatamente adatto | 9 m/min        | M          |
| CuZn                            | limitatamente adatto | 180 m/min      | N          |
| Uni                             | limitatamente adatto |                |            |
| a umido max.                    | idoneo               |                |            |