

Garant

Fresa sottile per scanalatura e taglio, non rivestita, Ø × Larghezza js16×k11: 100X8mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 185500 100X8 |
| GTIN | 4045197097606 |
| 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 | 100 mm |
| Larghezza taglio | 8 mm |
| Avanzamento f_z in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Ø Foro H7 | 32 mm |

| | |
|--------------------------|-----------------|
| Numero denti Z | 28 |
| 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 _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 200 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 19 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 19 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 19 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 9 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatto | 180 m/min | N |
| Uni | limitatamente adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |