

Garant**Fresa per asole HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 3,8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 191050 3,8 |
| GTIN | 4045197099396 |
| Classe articolo | 11W |

Descrizione**Esecuzione:**

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.
Elevate prestazioni di truciolatura.

Uso:

Per la fresatura di **cave** o tasche dal pieno.

Descrizione tecnica

| | |
|---|-----------|
| Ø Tagliente D_c | 3,8 mm |
| Numero di taglienti attivi Z (su tutti i lati) | 2 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,007 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 7 mm |
| Lunghezza complessiva L | 51 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HSS PM |
| Norma | DIN 327 D |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |

| | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Frese per cave |

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 ² | idoneo | 83 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 64 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 64 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 37 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |