

**Garant**
**Fresa per sgrossatura HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 30mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192605 30
GTIN	4067263291015
Classe articolo	11W

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Dim. da 6M a 25M – **frese MID**. Dimensioni costruttive a **norma interna** comprese tra DIN 844 **corta** e DIN 844 **lunga**.

**Con profilo rompitruciolo rettificato**. Le larghe scanalature permettono la riaffilatura senza modificarne il profilo.

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo e passo dentatura irregolare.

**Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	30 grado
Numero denti Z	5
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,031 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	121 mm
Ø Tagliente $D_c$	30 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	45 mm
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Ø Codolo D <sub>s</sub>	25 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS Co 8
Norma	DIN 844 B
Profilo fresa	NR
Passo dei taglienti	diversa
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	120 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	781 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	55 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	55 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	29 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	14 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatta	46 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	90 m/min	N
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a secco	limitatamente adatta		