

**Garant**
**Fresa per sgrossatura HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192610 10
GTIN	4067263291077
Classe articolo	11W

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Con profilo rompitrucolo 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**

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	95 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	45 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,019 mm
Tolleranza Ø nominale	k12
Codolo	DIN 1835 B con h6
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Numero denti Z	4
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS Co 8

Norma	DIN 844 B
Profilo fresa	NR
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,15 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	100 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	45 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	13 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	11 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatta	36 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	73 m/min	N
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a secco	limitatamente adatta		