

Garant
Fresa per sgrossatura HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 20mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 192610 20 |
| GTIN | 4067263291152 |
| Classe articolo | 11W |

Descrizione
Esecuzione:

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

| | |
|--|----------------------------------|
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,057 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,5 mm |
| Tolleranza Ø nominale | k12 |
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 75 mm |
| Lunghezza complessiva L | 141 mm |
| Ø Tagliente D_c | 20 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HSS Co 8 |

| | |
|--|-------------------------|
| Norma | DIN 844 B |
| Profilo fresa | NR |
| Passo dei taglienti | differente |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,15×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 ² | idonea | 60 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 45 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 45 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 13 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |