

Garant**Fresa per sgrossare HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192925 16
GTIN	4067263118831
Classe articolo	11W

Descrizione**Esecuzione:****Con scanalature rompitrucolo rettificate.**

Geometria dei taglienti frontali per uso a tuffo.

Massime prestazioni di truciolatura.

Vantaggi:

Risultati eccellenti con la fresatura a secco.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	63 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Tolleranza Ø nominale	k12
Lunghezza complessiva L	123 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	30 grado

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM
Norma	DIN 844
Profilo fresa	HR
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	138 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	110 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatta	18 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatta	55 m/min	K
CuZn	limitatamente adatta	110 m/min	N
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a secco	idonea		