

**Garant****Fresa per sgrossare HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 25mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192925 25
GTIN	4067263118862
Classe articolo	11W

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

Geometria dei taglienti frontali per uso a tuffo.

Massime prestazioni di truciolatura.

**Vantaggi:**

Risultati eccellenti con la fresatura a secco.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	5
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Ø Tagliente $D_c$	25 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	90 mm
Tolleranza Ø nominale	k12
Angolo dell'elica	30 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Lunghezza complessiva L	166 mm
Ø Codolo $D_s$	25 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 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 <sup>2</sup>	idonea	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		