

Garant**Frese a codolo cilindrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	191581 6
GTIN	4045197973757
Classe articolo	11W

Descrizione**Esecuzione:**

Fresa a più taglienti per la massima capacità di asportazione truciolo. Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo. **Spoglia eccentrica rettificata**. Per contornare in finitura e ottenere la **massima qualità della superficie finita**.

Vantaggi:

Risultati eccellenti con la **fresatura a secco**.

Descrizione tecnica

Angolo dell'elica	50 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	21 mm
Ø Posizione libera D_1	5,7 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,016 mm
Tolleranza Ø nominale	k10
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D_c	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D _s	6 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM
Norma	DIN 844 B
Modello	N
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 adatto	138 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	110 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	18 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	55 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	110 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

