

**Garant**
**Frese a codolo cilindrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	191581 16
GTIN	4045197973801
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**

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	50 grado
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,5 mm
Tolleranza Ø nominale	k10
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	44 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	92 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Ø Codolo $D_s$	16 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 <sup>2</sup>	idoneo	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

