

**Garant**
**Frese per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202725 6
GTIN	4045197746443
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Doppio angolo di spoglia laterale.

**Senza** smusso taglienti a 45°.

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,8 mm
Forma del codolo	HB
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	58 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	21 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Angolo dell'elica	30 grado

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	H
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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	280 m/min	N
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	60 m/min	M
GG(G)	idonea	90 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idonea		
Aria	adatto		

