

Garant
Frese per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202725 10
GTIN	4045197746481
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Doppio angolo di spoglia laterale.

Senza smusso taglienti a 45°.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Forma del codolo	HB
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Lunghezza taglienti L_c	25 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Ø Posizione libera D_1	9,8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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 ²	idonea	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idonea	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

