

**Garant****Fresa ad angolo in HMI, Forma D 45°, TiAlN, Ø js14 DC: 25mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208029 25     |
| GTIN            | 4062406397722 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Con nuovo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire la massima durata.

Tolleranza angolare  $\pm 8$  primi.

**Nota:**

Per la fresatura di guide nella realizzazione di stampi o attrezzature.

**Prodotto più recente per n. art. 208036.**

Avanzare con  $f_z$  al 50% fino a piena lavorazione.

**Descrizione tecnica**

|   |          |
|---|----------|
| Lunghezza taglienti $L_c$                           | 6,3 mm   |
| Lunghezza complessiva L                             | 67 mm    |
| Numero denti Z                                      | 8        |
| Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Ø Codolo $D_s$                                      | 12 mm    |
| Ø Posizione libera $D_1$                            | 11 mm    |
| Forma   | D        |
| Ø Tagliente $D_c$                                   | 25 mm    |
| Rivestimento  | TiAlN    |
| Materiale da taglio                                 | HMI      |

|                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| Norma                             | DIN 1833           |
| Tolleranza Ø nominale             | js14               |
| Modello                           | N                  |
| Direzione di avanzamento          | orizzontale        |
| Codolo                            | DIN 6535 HB con h6 |
| Passaggio interno per LR          | no                 |
| Tolleranza codolo                 | h6                 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado           |
| Colore collarino                  | verde              |
| Tipo di prodotto                  | Frese ad angolo    |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 105 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 60 m/min       | P          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |