

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202820 12
GTIN	4045197662781
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Doppio angolo di spoglia laterale.

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Forma del codolo	HB
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,13 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	60 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	35 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$ per contornatura
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	110 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	80 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	55 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		