

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203041 5
GTIN	4045197510556
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Per **sgrossatura e finitura**.

 Fino a  $1,5 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

**Vantaggi:**

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

**Nota:**
**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**
**Il prodotto più recente consigliato è n. art. 203035.**
**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,1 mm
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Tolleranza Ø nominale	f8
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
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
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	idoneo
Aria	idoneo