

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 14mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202555 14
GTIN	
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Doppio angolo di spoglia laterale.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Numero denti Z	4
Forma del codolo	HB
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,15 mm
Ø Tagliente D_c	14 mm
Ø Codolo D_s	14 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Lunghezza taglienti L_c	18 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		

Aria

adatto