

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestita, Ø e8 DC: 18mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202640 18
GTIN	4045197117700
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Doppio angolo di spoglia laterale.

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Forma del codolo	HB
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	45 mm
Ø Posizione libera $D_1$	17,8 mm
Ø Tagliente $D_c$	18 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,18 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	18 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	35 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	non rivestita
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ 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	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	105 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	55 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto