

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202720 5
GTIN	4045197117854
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Doppio angolo di spoglia laterale.

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	4,8 mm
Forma del codolo	HA
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	20 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	5 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	15 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA 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	H
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
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
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

