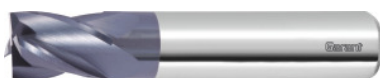


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202556 4
GTIN	4067263080305
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Doppio angolo di spoglia laterale.

Nota:**Prodotto più recente per n. art. 202555.****Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,023 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	36 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Tagliente D_c	4 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Forma del codolo	HA
Ø Codolo D _s	4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
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	0,3×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 adatta	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta	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 adatta	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatta		

a secco	idoneo
Aria	idoneo