

**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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sub>s</sub>	4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
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 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