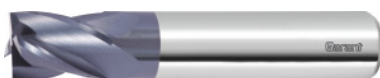


Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202556 5
GTIN	4067263120612
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Doppio angolo di spoglia laterale.

Nota:
Prodotto più recente per n. art. 202555.

Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Forma del codolo	HA
Angolo dell'elica	30 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D_c	5 mm
Ø Codolo D_s	5 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD 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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatta	200 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	105 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	idoneo	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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