

**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 <sup>2</sup>	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 N/mm <sup>2</sup>	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	0,3×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 <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