

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202556 10
GTIN	4067263120643
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Doppio angolo di spoglia laterale.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 202555.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Forma del codolo	HB
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliante D_c	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	14 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	67 mm

Angolo dell'elica	30 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
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% 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