

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203023 20
GTIN	4045197857828
Classe articolo	11X

## Descrizione

**Esecuzione:**

 Codolo **simile a DIN 6535 HB**.

**Nota:**
**Prodotto più recente sostituisce n. art. 203018.**

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	57 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza complessiva L	125 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,04xD
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	195 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	145 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	95 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	50 m/min	S
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		

