

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202825 5
GTIN	4045197948144
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Doppio angolo di spoglia laterale.

 Con **rivestimento ad alte prestazioni** per impiego universale.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Numero denti Z	4
Forma del codolo	HA
Tolleranza Ø nominale	e8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	25 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Codolo $D_s$	5 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$ 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 adatto	210 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		