

Garant
Fresa per incisori in HMI a spirale 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 3mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208086 3
GTIN	4062406390426
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Straordinaria qualità delle superfici grazie all'angolo dell'elica di 35°. Per valori di avanzamento più elevati grazie alla presenza di **2 taglienti**. Incisori per l'impiego universale su quasi tutti i tipi di materiali. Grazie all'innovativo rivestimento, si evitano concretamente i taglienti di riporto, anche su alluminio o INOX.

Uso:

Per l'incisione di profili.

Nota:

f_z per $a_e = 1,0 \times D$

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	3 mm
Angolazione dello smusso angolare	30 grado
Lunghezza taglienti L_c	3 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	50 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Numero denti Z	2
Ø Codolo D_s	3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h6
Angolo dell'elica	35 grado
Angolo di affilatura dello svasatore conico	60 grado
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Fresa per smussi e cianfrinatura

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	220 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	65 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	50 m/min	S
GG(G)	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto