

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI corta HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205482 6
GTIN	4045197551641
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Con profilo rompitruciolo speciale.** Con elica dinamica.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Per elevate velocità di avanzamento e prestazioni di asportazione truciolo elevate.

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 205548.**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliante $D_c$	6 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	18 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	8 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	HR
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	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	limitatamente adatto	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		