

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI corta HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205482 10 |
| GTIN | 4045197551689 |
| 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

| | |
|---|---------|
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,5 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø Tagliante D_c | 10 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Ø Posizione libera D_1 | 9,5 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 26 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 66 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 13 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 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 | limitatamente adatto | 35 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|----------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |