

**Garant**
**Fresa in HMI HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203009 18
GTIN	4045197588685
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Speciale per la **lavorazione di acciai inossidabili ad alta dinamica (per es. acciai Duplex)**.

Smusso taglienti: Dim. 4 = 0,07mm; Dim. 5 – 8 = 0,12 mm; Dim. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ Dim. 20 = 0,3 mm

## Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	17,5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	18 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	50 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	32 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	h10

Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
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	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		