

Garant
Fresa in HMI HPC, TiAlN, Ø DC: 6Mmm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203009 6M
GTIN	4045197657190
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; \geq Dim. 20 = 0,3 mm

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D_1	5,8 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Lunghezza taglienti L_c	18 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 ²	idoneo	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		