

**Garant**

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm**


**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203016 6
GTIN	4045197551078
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Con **adduzione interna di LR**, per una sicura evacuazione dei trucioli.

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 202999.**

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	19 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
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	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	S
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
Aria	adatto		