

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203072 10
GTIN	4062406565183
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**. Fino a  $1,5 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. Geometria frontale ottimizzata.

**Uso:**

- **Forma delle scanalature ottimizzata e spoglia eccentrica rettificata.**
- **Ampio vano trucioli.**
- **Evacuazione dei trucioli migliorata grazie a una geometria frontale ottimizzata.**
- **Usura minima grazie agli spigoli dei taglienti stabili.**

**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera $D_1$	9,8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Numero denti $Z$	4
Angolo dell'elica	38 grado

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza complessiva L	72 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Rivestimento	AlCrN
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 1xD
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	265 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 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>	limitatamente adatto	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	90 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo