

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203072 5
GTIN	4062406565152
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	57 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Numero denti Z	4

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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	MTC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	265 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	250 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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