

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205490 6
GTIN	4045197551504
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Con profilo rompitruciolo speciale.** Con elica dinamica.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Per elevate velocità di avanzamento e prestazioni di asportazione truciolo elevate.

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 205550.**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	21 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Numero denti $Z$	3
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,5 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	HR
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	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		