

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 205592 10     |
| GTIN            | 4045197553164 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Con passaggio interno LR.**

Il lubrorefrigerante viene condotto direttamente **ai taglienti**, assicurando una **maggiore durata** e l'**evacuazione completa dei trucioli**. Ciò è particolarmente **importante nella fresatura dal pieno e di tasche**.

**Descrizione tecnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,06 mm                          |
| Numero denti Z  | 4                                |
| Ø Tagliente $D_c$   | 10 mm                            |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,5 mm                           |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                          |
| Ø Codolo $D_s$  | 10 mm                            |
| Lunghezza complessiva L   | 72 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 22 mm                            |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6               |
| Tolleranza Ø nominale   | d11                              |

|  |  |
|--|--|
| Angolo dell'elica  | 20 grado                                       |
| Angolazione dello smusso angolare                        | 45 grado                                       |
| Rivestimento   | TiAlN  |
| Materiale da taglio                                      | HMI  |
| Norma  | DIN 6527                                       |
| Profilo fresa  | HR   |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,3xD per contornatura                         |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD |
| Passaggio interno per LR                                 | sì   |
| 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 |
| Aria         | idoneo |