

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205592 16
GTIN	4045197553188
Classe articolo	11X

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

Il lubrificante 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 fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 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