

**Garant****Fresa per finitura ad alta precisione in HMI, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203530 6
GTIN	4045197352804
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Grazie a minimo 6 denti **elevata stabilità** e **massima silenziosità**. **Spoglia eccentrica rettificata, sostituisce n. art. 202610.**

**Conicità estremamente precisa con tolleranza nel campo dei µm** per realizzare **angoli precisi a 90°** e superfici pianparallele durante la contornatura.

**Per le massime esigenze di precisione angolare.**

Smusso taglienti non definito dalla spoglia eccentrica rettificata.

**Con rapporto massimo 0,008 mm.**

### Uso:

**Per contornare** nella fase di **finitura**.

## Descrizione tecnica

Numero denti Z	6
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,6 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	19 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	f8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Utilizzo fresa	Monofresatura di massima precisione 90°
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	175 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	145 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	220 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB