

Garant
Fresa per finitura in HMI DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203480 16
GTIN	4045197119612
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Grazie a minimo 6 denti,
elevata stabilità e massima silenziosità.

Doppio angolo di spoglia laterale.

Uso:

Per contornare nella fase di **finitura**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,089 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,05 mm
Numero denti Z	6
Ø Tagliente D_c	16 mm
Ø Posizione libera D_1	15,8 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8

Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,1xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	600 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	65 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	S
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto