

**Garant**
**Fresa per finitura in HMI DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203480 6
GTIN	4045197119544
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,054 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	18 mm
Numero denti Z	6
Ø Posizione libera $D_1$	5,8 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,05 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 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 <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	65 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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