

**Garant**
**Fresa in HMI DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 14mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202280 14
GTIN	4045197116468
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata**.

Lunghezze simili a **DIN 6527, esecuzione lunga**.

Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D<sub>c</sub> = e8**.

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø Tagliente $D_c$	14 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø Posizione libera $D_1$	13,8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	38 mm
Numero denti $Z$	3
Ø Codolo $D_s$	14 mm
Lunghezza complessiva $L$	83 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Fattore di correzione per $v_c$	1,5

Codolo	DIN 6535 HA 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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
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	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto