

Garant
Fresa in HMI DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 8,5mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202280 8,5 |
| GTIN | 4045197116413 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione

Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata**.

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

Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D_c = e8**.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 32 mm |
| Ø Posizione libera D ₁ | 8,3 mm |
| Ø Tagliente D _c | 8,5 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 19 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 | 0,5×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| 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 ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 105 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |
| Servizi | |
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |