

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


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202280 5
GTIN	4045197116345
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	0,023 mm
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D ₁	4,8 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	21 mm
Ø Tagliente D _c	5 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L _c	13 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