

Garant
Fresa in HMI, TiAlN, Ø DC: 0,9mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201630 0,9
GTIN	4045197264084
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Con spoglia eccentrica rettificata per taglienti stabili.

Dim. da 0,25 a 2,5 – doppio angolo di spoglia laterale.

Tolleranza: Dim. Ø nom. **D_c = e8.**

Uso:

Dimensioni particolarmente adatte per la fresatura di scanalature.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,003 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,003 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente D _c	0,9 mm
Forma del codolo	HA
Ø Codolo D _s	3 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
Lunghezza taglienti L _c	2,5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Fattore di correzione per v_c	1,25
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 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 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
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