

Garant**Fresa in HMI, TiAlN, Ø DC: 1,1mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201630 1,1
GTIN	4045197264107
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**

Forma del codolo	HA
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,006 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,005 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente D_c	1,1 mm
Ø Codolo D_s	3 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti L_c	3 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Fattore di correzione per v_c	1,25
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Tolleranza Ø 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	0,5×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
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