

**Garant**
**Fresa in HMI DIN 6535 HB, non rivestito, Ø e8 DC: 20mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202510 20     |
| GTIN            | 4045197117298 |
| Classe articolo | 11X           |

## Descrizione

### Esecuzione:

#### Taglienti molto affilati.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Doppio angolo di spoglia laterale.

## Descrizione tecnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Numero denti Z  | 4                                |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,085 mm                         |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto             | 0,12 mm                          |
| Ø Tagliente $D_c$   | 20 mm                            |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 19,8 mm                          |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                         | 51 mm                            |
| Ø Codolo $D_s$  | 20 mm                            |
| Lunghezza complessiva L   | 104 mm                           |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 41 mm                            |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6               |
| Tolleranza Ø nominale   | e8                               |
| Angolo dell'elica   | 45 grado                         |

|  |   |
|--|---|
| Angolazione dello smusso angolare                        | 90 grado  |
| Rivestimento   | non rivestito   |
| Materiale da taglio                                      | HMI   |
| Norma  | DIN 6527  |
| Modello  | W   |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura                         |
| Passaggio interno per LR                                 | no  |
| Colore collarino   | giallo  |
| Tipo di prodotto   | Frese per spallamenti                                   |

## Dati utente

|                              | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio                    | adatto               | 180 m/min | N          |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo               | 140 m/min | N          |
| Alluminio > 10% Si           | idoneo               | 105 m/min | N          |
| PMMA acrilico                | adatto               | 180 m/min | N          |
| PE-HD                        | adatto               | 130 m/min | N          |
| PA 66                        | adatto               | 150 m/min | N          |
| PEEK                         | adatto               | 130 m/min | N          |
| PF 31                        | adatto               | 110 m/min | N          |
| Honeycomb sandwich           | limitatamente adatto | 180 m/min | N          |
| Cu                           | adatto               | 140 m/min | N          |
| CuZn                         | adatto               | 180 m/min | N          |
| a umido max.                 | idoneo               |           |            |
| a umido min.                 | limitatamente adatto |           |            |
| a secco                      | limitatamente adatto |           |            |

Aria

limitatamente adatto