

**Garant**
**Fresa in HMI, TiAlN, Ø DC: 2,5mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201630 2,5
GTIN	4045197264176
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<sub>c</sub> = e8.**

### Uso:

**Dimensioni particolarmente adatte per la fresatura di scanalature.**

## Descrizione tecnica

Forma del codolo	HA
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	2,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo 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	0,5xD 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 <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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