

**Garant****APMT 100302 TR, HB7635, Modello: INOX**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 215918 INOX   |
| GTIN            | 4045197303226 |
| Classe articolo | 21A           |

## Descrizione

**Esecuzione:**

Inserto con geometria altamente positiva e profilo elicoidale del tagliente.

**Nota:**

I valori indicativi valgono per le frese n. art. 215800, 215803, 215850, 215853 e 215870.

Per  $a_e = 0,3 \times D$  /  $a_{p\max.} = 4,8$  mm.

## Descrizione tecnica

|                             |                |
|-----------------------------|----------------|
| Avanzamento $f_z$ per dente | 0,12 mm        |
| Modello                     | INOX           |
| Raggio di curvatura         | 0,2 mm         |
| Codice ISO Inserto          | APMT 100302 TR |
| Tipo                        | HB7635         |
| Materiale da taglio         | HM             |
| Spessore inserti            | 3,5 mm         |

Tipo di prodotto

Inserti per fresatura

**Dati utente**

|                                  | <b>Idoneità</b>      | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Codice ISO</b> |
|----------------------------------|----------------------|----------------------|-------------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 700 m/min            | N                 |
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 600 m/min            | N                 |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | limitatamente adatto | 180 m/min            | P                 |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | limitatamente adatto | 160 m/min            | P                 |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | limitatamente adatto | 150 m/min            | P                 |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 130 m/min            | P                 |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 110 m/min            | P                 |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 90 m/min             | M                 |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 80 m/min             | M                 |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo               | 50 m/min             | S                 |
| a umido max.                     | idoneo               |                      |                   |
| a secco                          | idoneo               |                      |                   |