

Garant**APMT 100305 TR, HB7635, Modello: INOX****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 215920 INOX |
| GTIN | 4045197303240 |
| 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

| | |
|-----------------------------|----------------|
| Modello | INOX |
| Avanzamento f_z per dente | 0,12 mm |
| Raggio di curvatura | 0,5 mm |
| Codice ISO Inserto | APMT 100305 TR |
| Tipo | HB7635 |
| Materiale da taglio | HM |
| Spessore inserti | 3,5 mm |

Tipo di prodotto

Inserti per fresatura

Dati utente

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