

Garant**Fresa in HMI GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202950 5
GTIN	4069515039413
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Fresa con **geometria ottimizzata** e moderno **rivestimento ad alte prestazioni** per un'asportazione truciolo ottimale su vari **acciai inossidabili**. Può essere utilizzato anche in **Duplex**. **Dimensioni costruttive simili a DIN 6527**.

Nota:

Prodotto più recente per 202986.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,1 mm
Forma del codolo	HB
Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,04 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	54 mm

Scheda tecnica

Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D ₁	4,8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatta	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatta	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatta	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatta	150 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatta	115 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatta	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idonea	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	M
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatta		

Aria

idonea