

## Fresa in HMI GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 8mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202952 8
GTIN	4069515039581
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**.

## Vantaggi:

Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.

#### Nota:

Prodotto più recente per 202989.

## **Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm	
Forma del codolo	НВ	
Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	25 mm	
Numero denti Z	4	
Codolo	DIN 6535 HB con h6	
Lunghezza complessiva L	63 mm	
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	21 mm	
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm	
Angolo dell'elica	40 grado	
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,7 mm	

# Scheda tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale	
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm	
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,15 mm	
Tolleranza Ø nominale	e8	
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 $\mbox{N/mm}^2$	0,05 mm	
Rivestimento	AlTiN	
Materiale da taglio	НМІ	
Norma	DIN 6527	
Modello	N	
Passo dei taglienti	differente	
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura	
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura	
Passaggio interno per LR	no	
Strategia di truciolatura	HPC	
Colore collarino	blu	
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti	

## **Dati utente**

	Idoneità	$\mathbf{V}_{c}$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	limitatamente adatta	240 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	limitatamente adatta	220 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	limitatamente adatta	200 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	limitatamente adatta	180 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	limitatamente adatta	150 m/min	Р
TOOLOX 33	limitatamente adatta	115 m/min	Н
TOOLOX 44	limitatamente adatta	80 m/min	Н
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	М

# Scheda tecnica

a umido max.	idonea	
a umido min.	idonea	
a secco	limitatamente adatta	
Aria	idonea	