

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 2,8mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201302 2,8
GTIN	4045197862334
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Migliore rivestimento per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

**Descrizione tecnica**

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Ø Tagliente $D_c$	2,8 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	5 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza complessiva L	50 mm
Forma del codolo	HB
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Angolo dell'elica	30 grado

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD 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	110 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>	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

Aria

idoneo