

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 1mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201306 1
GTIN	4045197862754
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,005 mm
Lunghezza taglienti L_c	3 mm
Ø Tagliente D_c	1 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Ø Codolo D_s	3 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	2
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,006 mm
Forma del codolo	HA
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado

Rivestimento	AICrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

