

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 7mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201306 7
GTIN	4045197862907
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 contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	27 mm
Ø Tagliente $D_c$	7 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Forma del codolo	HB
Ø Posizione libera $D_1$	6,8 mm
Lunghezza complessiva $L$	63 mm
Numero denti $Z$	2
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm

Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 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