

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 1,8mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201308 1,8    |
| GTIN            | 4045197863195 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

**Nota:**
**Prodotto più recente per n. art. 201630 e 201522.**
**Descrizione tecnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,1 mm                           |
| Tolleranza Ø nominale   | e8                               |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6               |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,005 mm                         |
| Numero denti Z  | 2                                |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 5 mm                             |
| Ø Tagliente $D_c$   | 1,8 mm                           |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>             | 0,006 mm                         |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Codolo $D_s$  | 3 mm                             |
| Forma del codolo  | HA                               |
| Lunghezza complessiva L   | 50 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               |