

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 4,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201308 4,8
GTIN	4045197863263
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**

Forma del codolo	HB
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	21 mm
Ø Tagliente D_c	4,8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,18 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Posizione libera D_1	4,6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,02 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Numero denti Z	2
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	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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