

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201308 5,75
GTIN	4045197863287
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

Numero denti Z	2
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Forma del codolo	HB
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	21 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,5 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Tagliente $D_c$	5,75 mm

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti $L_c$	13 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