

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

Numero d'ordine	201308 8
GTIN	4045197863331
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
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	27 mm
Forma del codolo	HB
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,08 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza taglienti L_c	19 mm

Ø Posizione libera D ₁	7,8 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
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×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