

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 8,7mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201308 8,7
GTIN	4045197863348
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**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Ø Posizione libera $D_1$	8,5 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	32 mm
Forma del codolo	HB
Numero denti Z	2
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Tagliente $D_c$	8,7 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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 <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