

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 15,7mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201308 15,7
GTIN	4045197863430
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

Ø Codolo D_s	16 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	44 mm
Numero denti Z	2
Lunghezza complessiva L	92 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D_c	15,7 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,08 mm
Forma del codolo	HB
Tolleranza Ø nominale	e8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm

Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Ø Posizione libera D_1	15,4 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	0,3×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