

Garant
Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 7,75mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202260 7,75
GTIN	4045197863836
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Codolo simile a **DIN 6535 HB**.

Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Risparmiate i costi di riaffilatura:

infatti, conviene utilizzare le mini-frese in HMI fino al limite d'usura, piuttosto che riaffilarle.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,04 mm
Numero denti Z	3
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Lunghezza complessiva L	55 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Codolo D_s	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
Ø Tagliente D_c	7,75 mm
Codolo	HB con h6
Forma del codolo	HB

Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
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 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