

Garant
Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 1,3mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202264 1,3 |
| GTIN | 4045197864314 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

Codolo simile a **DIN 6535 HB**.

Risparmiate i costi di riaffilatura:

infatti, conviene utilizzare le mini-frese in HMI fino al limite d'usura, piuttosto che riaffilarle. Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 38 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 3 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | Codolo cilindrico con h6 |
| Ø Tagliente D _c | 1,3 mm |
| Forma del codolo | HA |
| Ø Codolo D _s | 3 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,005 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ² | 0,006 mm |

| | |
|--|---|
| Angolo dell'elica | 45 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 | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| 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 |