

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202290 9,5
GTIN	4045197865915
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

 Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,08 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Posizione libera D_1	9,3 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Tagliente D_c	9,5 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,05 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm

Angolo dell'elica	45 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	0,5xD 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
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB