

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 5,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202294 5,5
GTIN	4045197866219
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

**Descrizione tecnica**

Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Numero denti Z	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente $D_c$	5,5 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,3 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	21 mm
Forma del codolo	HB

Codolo	DIN 6535 HB con h6
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 <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