

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 7mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202294 7      |
| GTIN            | 4045197866240 |
| Classe articolo | 11X           |

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

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

**Descrizione tecnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Tolleranza Ø nominale  | e8                               |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera                                     | 27 mm                            |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 8 mm                             |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>   | 7 mm                             |
| Numero denti Z   | 3                                |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>   | 16 mm                            |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                          |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>  | 6,8 mm                           |
| Lunghezza complessiva L  | 63 mm                            |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Forma del codolo   | HB                               |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,2 mm                           |

|   |  |
|---|--|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 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              | 0,5×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 <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               |