

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 1,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202290 1,8
GTIN	4045197880192
Classe articolo	11X

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

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

**Descrizione tecnica**

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	3
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	1,8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Rivestimento	AICrN
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		

