

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

Numero d'ordine	202305 1
GTIN	4045197929884
Classe articolo	11X

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

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

**Nota:****Prodotto più recente per n. art. 202210.****Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Numero denti Z	3
Lunghezza complessiva L	38 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	1 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	3 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Forma del codolo	HA
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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