

Garant**Minifresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 4,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202260 4,8
GTIN	4045197930330
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**Codolo simile a **DIN 6535 HB**.

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

Risparmiate i costi di riaffilatura:

infatti, conviene utilizzare le mini-frese in HMI fino al limite d'usura, piuttosto che riaffilarle.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	45 mm
Numero denti Z	3
Forma del codolo	HB
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,04 mm
Ø Tagliente D _c	4,8 mm
Codolo	HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza taglienti L _c	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	30 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,03 mm

Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD 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