

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 10 mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201307 10
GTIN	4045197930194
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

Passaggio interno per LR: no

Tolleranza Ø nominale: e8

Numero denti Z: 2

Angolo dell'elica: 30 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale, obliquo e verticale

Codolo: DIN 6535 HE con h6

Numero denti Z: 2

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 22 mm

Sporgenza totale  $L_1$  incl. posizione libera: 32 mm

Ø pos. libera  $D_1$ : 9,8 mm

Lunghezza complessiva L: 72 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	72 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HE con h6

Angolo dell'elica	30 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Numero denti Z	2
Ø pos. libera D <sub>1</sub>	9,8 mm
Ø tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Forma del codolo	HB
Ø codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	32 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlCrN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a codolo cilindrico