

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202285 5
GTIN	4045197931054
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

**Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	30 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	16 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	4,8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	9 mm
Forma del codolo	HB
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Numero denti Z	3
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	5 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø Codolo $D_s$	6 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	0,3×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 < $500 \text{ N/mm}^2$	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