

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 4,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202305 4,5
GTIN	4045197931443
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

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Forma del codolo	HB
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	4,5 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Posizione libera D_1	4,3 mm
Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Angolo dell'elica	45 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,02 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	0,5×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 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