

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202293 10 |
| GTIN | 4045197931306 |
| 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. 202320.****Descrizione tecnica**

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Forma del codolo | HB |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Numero denti Z | 3 |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,06 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 22 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø Tagliente D_c | 10 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 32 mm |

| | |
|-----------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ² | 0,09 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 9,8 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 |