

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 20mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202305 20
GTIN	4045197931559
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

Angolo dell'elica	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Ø Tagliente D_c	20 mm
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D_1	19,7 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	40 mm
Forma del codolo	HB
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,1 mm

Tolleranza \varnothing nominale	e8
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
\varnothing Codolo D_s	20 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	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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 $> 10\% \text{ Si}$	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