

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 9,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202307 9,5
GTIN	4062406093532
Classe articolo	12X

Descrizione**Esecuzione:**Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.**Nota:****Prodotto più recente per n. art. 202240 / 202245.****Descrizione tecnica**

Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Numero denti Z	3
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	45 grado
Lunghezza complessiva L	72 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,09 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,06 mm
Forma del codolo	HB
Ø Tagliente D_c	9,5 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado

Rivestimento	non rivestito
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, plastiche	limitatamente adatto	170 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	100 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	55 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	adatto		