



## Fresa per sgrossatura in HMI HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	205270 10
GTIN	4062406122638
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Per sgrossatura.

Affilatura speciale per la lavorazione di metalli non ferrosi.

### Descrizione tecnica

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	38 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,5 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,14 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,12 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Numero denti Z	3

Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,32 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	300 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
PA 66	limitatamente adatto	120 m/min	N
PEEK	limitatamente adatto	100 m/min	N
Cu	adatto	80 m/min	N
CuZn	adatto	100 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------

