

**Fresa per sgrossatura in HMI HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205270 12
GTIN	4062406122645
Classe articolo	12X

Descrizione**Esecuzione:**

Per sgrossatura.

Affilatura speciale per la lavorazione di metalli non ferrosi.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L_c	36 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	46 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,18 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,15 mm
Ø Posizione libera D_1	11 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
-----------------------------	-----------

