



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202241 10
GTIN	4045197767059
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** **supplementare** **lucidata** nei vani truciolo per un'**eccellente evacuazione** di alluminio a truciolo lungo.

Uso:

Per sgrossatura e finitura.

Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L_c	20 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	72 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado

Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	W
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
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	170 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	105 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	160 m/min	N
PE-HD	adatto	110 m/min	N
PA 66	adatto	130 m/min	N
PEEK	adatto	110 m/min	N
PF 31	adatto	90 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	160 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 m/min	N
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatta		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB