



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202615 2
GTIN	4062406244583
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Spoglia eccentrica rettificata, sostituisce n. art. 202610.

#### Nota:

**Prodotto più recente per n. art. 202610.**

### Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	2 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø Tagliente $D_c$	2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Forma del codolo	HA
Lunghezza taglienti $L_c$	3 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	32 mm

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

