

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203248 8
GTIN	4062406253813
Classe articolo	12X

**Descrizione****Esecuzione:**

Nocciolo rinforzato e geometria idonea per la fresatura di materiali duri, senza passo delle spire dinamico. Tolleranza: Dim. Ø nominale  $D_c$  **0/-0,02 mm**.

**Uso:**

**Per contornare nella fase di finitura.**

(Taglio frontale solo in caso di profondità di taglio minime).

**Nota:**

**Prodotto più recente per n. art. 203320.**

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	6
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,03 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza taglienti $L_c$	24 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Angolo dell'elica	45 grado

Tolleranza Ø nominale	0 / -0,02
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	75 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	65 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	50 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatto	30 m/min	H
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

## Servizi

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