



Fresa a codolo cilindrico HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 191260 4 |
| GTIN | 4045197101266 |
| Classe articolo | 12W |

Descrizione

Esecuzione:

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.

Spoglia eccentrica rettificata.

Variante economica.

Nota:

Come frese per cave (tolleranza e8) **o come frese a codolo cilindrico.**

50% in più di capacità di truciolatura rispetto alle frese con 2 taglienti.

Scanalature più ampie rispetto alle frese a più taglienti (ideale per materiali dolci). Per la fresatura di sedi per chiavette.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø Tagliente D_c | 4 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,007 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 55 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 11 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |

| | |
|-----------------------------------|-----------------------|
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HSS Co 8 |
| Norma | DIN 844 B |
| Modello | N |
| 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 | 120 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 78 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 17 m/min | M |
| GG(G) | limitatamente adatto | 46 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatto | 92 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |