



Fresa in HMI, TiAlN, Ø DC: 4 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201645 4
GTIN	4045197229038
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Con spoglia eccentrica rettificata per taglienti stabili.

Dimensioni simili a norma DIN 6527.

Material de corte: MDI

Tool material: Solid carbide

Lastuava aine: TKM

Type d'outils: Carbure monobloc

Szerszámanyag: VHM

Materiale da taglio: HMI

Tolleranza Ø nominale: e8

Numero denti Z: 2

Angolo dell'elica: 45 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale, obliquo e verticale

Codolo: DIN 6535 HA con h6

Numero denti Z: 2

Lunghezza taglienti L_s : 11 mm

Sporgenza totale L_4 incl. posizione libera: 15 mm

Ø pos. libera D_4 : 3,8 mm

Lunghezza complessiva $L_{compl.}$: 57 mm

Ø gambo: 6 mm

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Sporgenza totale L_4 incl. posizione libera	15 mm
Numero denti Z	2

Ø tagliente D_c	4 mm
Ø pos. libera D_4	3,8 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm^2	0,02 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø gambo	6 mm
Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$	57 mm
Lunghezza taglienti L_s	11 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Fattore di correzione f_z	1,25
Angolo dell'elica	45 grado
profondità di taglio massima $a_{p \text{ max}}$ per contornature	11 mm
profondità di taglio massima $a_{p \text{ max}}$ per scanalature piene	2 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
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
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

