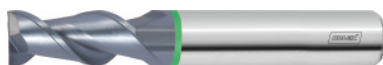



**Fresa per sgrossatura in HMI, TiAlN, Ø DC: 4mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201650 4
GTIN	4045197113573
Classe articolo	12X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Con spoglia eccentrica rettificata per taglienti stabili.**

Dimensioni simili a norma DIN 6527.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolo dell'elica	45 grado
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
Colore collarino	verde
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

## Servizi

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

