



## Fresa per sgrossatura in HMI DIN 6535 HB, non rivestito, Ø DC: 4mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201200 4
GTIN	4045197112224
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Taglienti stabili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,02 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,015 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Numero denti Z	2
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	105 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	180 m/min	N
PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	140 m/min	N
CuZn	adatto	180 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

