


**Fresa a raggio completo in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207155 8      |
| GTIN            | 4045197126573 |
| Classe articolo | 12X           |

**Descrizione tecnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø Tagliente $D_c$  | 8 mm                             |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,045 mm                         |
| Numero denti Z   | 2                                |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,051 mm                         |
| Ø Codolo $D_s$   | 8 mm                             |
| Lunghezza complessiva L  | 100 mm                           |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 12 mm                            |
| Angolo dell'elica  | 30 grado                         |
| Raggio R   | 4 mm                             |
| Rivestimento   | TiAlN                            |
| Materiale da taglio  | HMI                              |
| Norma  | Norma interna                    |
| Modello  | N                                |
| Tolleranza Ø nominale  | h10                              |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                     | 0,5×D per contornatura           |

|  |                                    |
|--|------------------------------------|
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,05×D per fresatura a copiare     |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6                 |
| Passaggio interno per LR                                 | no                                 |
| Colore collarino   | senza                              |
| Tipo di prodotto   | Frese a raggio completo e sferiche |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 350 m/min | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 250 m/min | N          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 130 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min  | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 70 m/min  | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | limitatamente adatto | 50 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 70 m/min  | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 120 m/min | K          |
| CuZn                             | limitatamente adatto | 320 m/min | N          |
| 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 |
|-----------------------------|-----------|