



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202545 4
GTIN	4045197117311
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Taglienti molto affilati.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Spoglia eccentrica rettificata.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,015 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,025 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,25×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	idoneo	300 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 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	adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB