



## Fresa per asole HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 2,8mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 191070 2,8    |
| GTIN            | 4045197099693 |
| Classe articolo | 12W           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Geometria dei taglienti frontali per fresatura a tuffo.  
Variante economica.

#### Uso:

Per la fresatura di **cave** o tasche dal pieno.

### Descrizione tecnica

|   |           |
|---|-----------|
| Numero di taglienti attivi Z (su tutti i lati)                                    | 2         |
| Ø Tagliente $D_c$   | 2,8 mm    |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,006 mm  |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm      |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 5 mm      |
| Lunghezza complessiva L   | 49 mm     |
| Rivestimento  | TiAlN     |
| Materiale da taglio   | HSS Co 8  |
| Norma   | DIN 327 D |
| Modello   | N         |
| Tolleranza Ø nominale   | e8        |
| Angolo dell'elica   | 30 grado  |

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento          | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo                            | DIN 1835 B con h6                |
| Passaggio interno per LR          | no                               |
| Tolleranza codolo                 | h6                               |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado                         |
| Colore collarino                  | senza                            |
| Tipo di prodotto                  | Frese per cave                   |

### Dati utente

|                                 | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 78 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 55 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 55 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>    | idoneo               | 17 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | limitatamente adatto | 14 m/min       | M          |
| GG(G)                           | limitatamente adatto | 46 m/min       | K          |
| CuZn                            | limitatamente adatto | 92 m/min       | N          |
| Uni                             | idoneo               |                |            |
| a umido max.                    | idoneo               |                |            |
| a secco                         | idoneo               |                |            |