


Fresa in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202610 2 |
| GTIN | 4045197117489 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione
Esecuzione:

Spoglia eccentrica rettificata.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,011 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Forma del codolo | HA |
| Ø Tagliente D_c | 2 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,01 mm |
| Ø Codolo D_s | 2 mm |
| Lunghezza complessiva L | 32 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 3 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Rivestimento | TiAlN |

| | |
|--|---|
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| 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 | $0,3 \times D$ per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| 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 ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 105 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 60 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 90 m/min | K |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | limitatamente adatto | | |