



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestita, Ø e8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202680 10
GTIN	4045197117793
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Spoglia eccentrica rettificata.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Numero denti Z	4
Forma del codolo	HB
Ø Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Lunghezza taglienti L_c	25 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	non rivestita

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	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	105 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	40 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	55 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		