


**Fresa in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202610 5
GTIN	4045197117519
Classe articolo	12X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Spoglia eccentrica rettificata.

**Descrizione tecnica**

Forma del codolo	HA
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	5 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	9 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 <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		