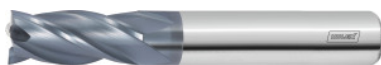




## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202760 3
GTIN	4045197118004
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Spoglia eccentrica rettificata.

**Senza** smusso taglienti a 45°.

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Forma del codolo	HA
Ø Tagliente $D_c$	3 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×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	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
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
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		