


**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestita, Ø e8 DC: 2mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202680 2      |
| GTIN            | 4045197117731 |
| Classe articolo | 12X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Spoglia eccentrica rettificata.

**Descrizione tecnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Numero denti Z  | 4                                |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                          |
| Ø Tagliente $D_c$   | 2 mm                             |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,011 mm                         |
| Forma del codolo  | HA                               |
| Ø Codolo $D_s$  | 2 mm                             |
| Lunghezza complessiva L   | 32 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 8 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  | 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 <sup>2</sup>  | idoneo               | 70 m/min  | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 60 m/min  | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 55 m/min  | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 35 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 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 |           |            |