



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 20mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202238 20
GTIN	4067263238263
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia rettificata di precisione** supplementare nei vani per i trucioli per un'**eccellente evacuazione** nei materiali di alluminio a trucioli lunghi.

#### Uso:

Per sgrossatura e finitura.

### Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	60 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	3
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	126 mm
Angolo dell'elica	45 grado

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	W
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Profondità di taglio per scanalatura piena $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	idonea	170 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	105 m/min	N
PMMA acrilico	idonea	160 m/min	N
PE-HD	idonea	110 m/min	N
PA 66	idonea	130 m/min	N
PEEK	idonea	110 m/min	N
PF 31	idonea	90 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatta	160 m/min	N
Cu	idonea	120 m/min	N
CuZn	idonea	150 m/min	N
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	limitatamente adatta		

Aria	limitatamente adatta
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB