

**Fresa per sgrossatura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201310 3
GTIN	4045197863478
Classe articolo	12X

**Descrizione****Esecuzione:**Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.**Nota:****Prodotto più recente per n. art. 201640 e 201405.****Descrizione tecnica**

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	57 mm
Numero denti Z	2
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,13 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Forma del codolo	HB
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	3 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8 mm
Angolo dell'elica	30 grado

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	170 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	100 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	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	40 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	55 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	adatto		

