



Fresa per sgrossatura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 12mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201310 12
GTIN	4045197863553
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 201640 e 201405.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	83 mm
Numero denti Z	2
Forma del codolo	HB
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,1 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,07 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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 ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

