



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 6,5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202275 6,5    |
| GTIN            | 4045197865366 |
| Classe articolo | 12X           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

Rivestimento migliorato per l'impiego universale su acciaio e ghisa.

### Descrizione tecnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Tolleranza Ø nominale   | e8                               |
| Lunghezza complessiva L   | 63 mm                            |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6               |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                          |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 16 mm                            |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>             | 0,05 mm                          |
| Numero denti Z  | 3                                |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,2 mm                           |
| Ø Codolo $D_s$  | 8 mm                             |
| Ø Tagliente $D_c$   | 6,5 mm                           |
| Angolo dell'elica   | 30 grado                         |
| Angolazione dello smusso angolare   | 45 grado                         |

|  |  |
|--|--|
| Rivestimento   | AICrN  |
| Materiale da taglio                                      | HMI  |
| Norma  | DIN 6527                                       |
| Modello  | N  |
| 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 | 200 m/min | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 160 m/min | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 100 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 80 m/min  | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 70 m/min  | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 50 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 60 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 40 m/min  | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 75 m/min  | K          |
| Uni                              | limitatamente adatto |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |
| a umido min.                     | idoneo               |           |            |
| a secco                          | limitatamente adatto |           |            |
| Aria                             | idoneo               |           |            |

