



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202275 9,5
GTIN	4045197865427
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

### Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Ø Tagliente $D_c$	9,5 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Rivestimento	AlCrN
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		

