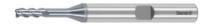


Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, AlCrN, Ø e8 DC: 14mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202294 14
GTIN	4045197866325
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

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

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D _c	14 mm	
Tolleranza Ø nominale	e8	
Ø Posizione libera D ₁	13,8 mm	
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm	
Numero denti Z	3	
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm	
Ø Codolo D _s	14 mm	
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale	
Assessment for a forest was all assessments as a state of		
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,07 mm	
•	0,07 mm DIN 6535 HB con h6	
750 N/mm ²		
750 N/mm² Codolo	DIN 6535 HB con h6	

Lunghezza complessiva L	83 mm	
Angolo dell'elica	45 grado	
Angolazione dello smusso angolare	45 grado	
Rivestimento	AlCrN	
Materiale da taglio	НМІ	
Norma	DIN 6527	
Modello	N	
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×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	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	120 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	110 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	100 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	70 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	limitatamente adatto	60 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	М
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	idoneo	
a secco	limitatamente adatto	
Aria	idoneo	