

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 3,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202277 3,5    |
| GTIN            | 4045197880406 |
| Classe articolo | 12X           |

**Descrizione****Esecuzione:**Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.**Descrizione tecnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Tolleranza Ø nominale   | e8                               |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>             | 0,025 mm                         |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6               |
| Ø Tagliente $D_c$   | 3,5 mm                           |
| Lunghezza complessiva L   | 57 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 11 mm                            |
| Forma del codolo  | HB                               |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                          |
| Numero denti Z  | 3                                |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,13 mm                          |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 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 | 0,3×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, 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               |           |            |