



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 5,5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202307 5,5    |
| GTIN            | 4045197931665 |
| Classe articolo | 12X           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a **DIN 6527**.

#### Nota:

**Prodotto più recente per n. art. 202240 / 202245.**

### Descrizione tecnica

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Numero denti Z   | 3                                |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>   | 5,5 mm                           |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Forma del codolo   | HB                               |
| Angolo dell'elica  | 45 grado                         |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                          |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 6 mm                             |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>             | 0,04 mm                          |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>   | 13 mm                            |
| Lunghezza complessiva L  | 57 mm                            |
| Tolleranza Ø nominale  | e8                               |
| Angolazione dello smusso angolare  | 90 grado                         |

|  |  |
|--|--|
| Rivestimento   | non rivestito                                  |
| Materiale da taglio                                      | HMI  |
| 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, 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               |           |            |