



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 8mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202239 8
GTIN	4045197964885
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** <strong>supplementare </strong>**lucidata** nei vani truciolo per un'**eccellente evacuazione** di alluminio a truciolo lungo.

#### Uso:

Per sgrossatura e finitura.

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,04 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,03 mm
Numero denti Z	3
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Ø Posizione libera $D_1$	7,5 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	70 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	32 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	adatto	170 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	105 m/min	N
PMMA acrilic	adatto	160 m/min	N
PE-HD	adatto	110 m/min	N
PA 66	adatto	130 m/min	N
PEEK	adatto	110 m/min	N
PF 31	adatto	90 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	160 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	limitatamente adatto
<del>Aria</del>	<del>limitatamente adatto</del>
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB