



Frese per finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 4mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203620 4 |
| GTIN | 4045197764959 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione

Esecuzione:

Per **operazioni di finitura in contornatura**. Geometria speciale per un'evacuazione trucioli ottimale. Esecuzione molto stabile con nocciolo rinforzato.

Uso:

Particolarmente adatto per grandi profondità di taglio.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,032 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 18 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale |
| Lunghezza complessiva L | 65 mm |
| Numero denti Z | 6 |
| Tolleranza Ø nominale | h10 |
| Ø Tagliente D_c | 4 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |

| | |
|--|----------------------------------|
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,05 \times D$ per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 60 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | idoneo | 50 m/min | H |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | adatto | | |
| Aria | adatto | | |

Servizi

| | |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |
|-----------------------------|-----------|