



## Frese per finitura in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3618 10
GTIN	4062406199340
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Silenziosità estremamente elevata** grazie a 6 denti.

Esecuzione molto stabile con nocciolo rinforzato.

**Come n. art. 203618.**

### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	72 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Numero denti Z	6
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Contenuto	5
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,1xD 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 <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	70 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	60 m/min	H
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		

## Accessori

Frese per finitura in HMI Ø DC 10 mm	203618 10
--------------------------------------	-----------