



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202615 10
GTIN	4062406244941
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Spoglia eccentrica rettificata, sostituisce n. art. 202610.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 202610.

Descrizione tecnica

Angolo dell'elica	30 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Forma del codolo	HB
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti L_c	14 mm

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	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

