

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203246 6
GTIN	4062406252434
Classe articolo	12X

Descrizione**Esecuzione:**

Nocciolo rinforzato e geometria idonea per la fresatura di materiali duri, senza passo delle spire dinamico. Tolleranza: Dim. Ø nominale **D_c 0/-0,02 mm.**

Uso:**Per contornare nella fase di finitura.**

(Taglio frontale solo in caso di profondità di taglio minime).

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 203240.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	6
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Tagliente D _c	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,02
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,023 mm
Lunghezza taglienti L _c	13 mm

Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	H
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	75 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	65 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	50 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatto	30 m/min	H
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Servizi

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