

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 10mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203246 10 |
| GTIN | 4062406252458 |
| 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

| | |
|--|--------------------|
| Numero denti Z | 6 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 55 HRC | 0,038 mm |
| Ø Tagliente D _c | 10 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 mm |
| Tolleranza Ø nominale | 0 / -0,02 |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Lunghezza taglienti L _c | 22 mm |

| | |
|--|-------------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliquo |
| 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