



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 14mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203246 14
GTIN	4062406252472
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

Lunghezza taglienti L _c	26 mm
Ø Codolo D _s	14 mm
Ø Tagliente D _c	14 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,14 mm
Numero denti Z	6
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,02
Lunghezza complessiva L	83 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,045 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		