

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203246 16
GTIN	4062406252489
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<sub>c</sub> 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
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	32 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,05 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Numero denti Z	6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,02

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 <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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
-----------------------------	-----------