



Fresa a raggio completo in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207154 16
GTIN	4062406265731
Classe articolo	12X

Descrizione

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 207155.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,113 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Numero denti Z	2
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	8 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h10

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	350 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatto	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	320 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB