

**Garant**
**Fresa in HMI HPC, TiAlN, Ø DC: 10Mmm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203009 10M
GTIN	4045197657213
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Speciale per la **lavorazione di acciai inossidabili ad alta dinamica (per es. acciai Duplex)**.

Smusso taglienti: Dim. 4 = 0,07mm; Dim. 5 – 8 = 0,12 mm; Dim. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ Dim. 20 = 0,3 mm

## Descrizione tecnica

Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,7 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	35 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti $Z$	4
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva $L$	80 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	h10

Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		