

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205488 10
GTIN	4045197553119
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:****Con passaggio interno LR.**

Il lubrorefrigerante viene condotto direttamente **ai taglienti**, assicurando una **maggiore durata** e l'**evacuazione completa dei trucioli**. Ciò è particolarmente **importante nella fresatura dal pieno e di tasche**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	d11

Scheda tecnica

Angolo dell'elica	20 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Profilo fresa	HR
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	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		

Scheda tecnica

a umido max.	idoneo
Aria	idoneo

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/205488-10>