

**Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	205492 6
GTIN	4045197543974
Classe articolo	12X

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Per elevate velocità di avanzamento e prestazioni di asportazione truciolo elevate.

Senza elica dinamica.

Dim. **16M frese MID: dimensioni costruttive a norma interna.**

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 205706.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,033 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Tolleranza Ø nominale	d11
Angolo dell'elica	30 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	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	270 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	190 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	55 m/min	M
GG(G)	idoneo	85 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto