



### Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAIN, Ø k10 DC: 20mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	191632 20
GTIN	4045197199065
Classe articolo	11W

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Speciale substrato **SPM** con elevata percentuale di cobalto.

Combina la **durezza del HMI** con la **tenacia dell'acciaio PM**.

Lunghezze a norma DIN 327.

##### Vantaggi:

La fresa può essere utilizzata, grazie alla sua geometria universale, con i materiali più svariati.

#### Descrizione tecnica

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Lunghezza complessiva L	88 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Tolleranza Ø nominale	k10
Angolo dell'elica	25 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAIN

## Scheda tecnica

Materiale da taglio	HSS E SPM
Norma	DIN 327
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
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	159 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	125 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	21 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	63 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	125 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		