



Fresa in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203320 10
GTIN	4045197119162
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Nocciolo rinforzato e geometria per la fresatura di metalli duri, senza passo delle spire dinamico.

Uso:

Per contornare nella fase di finitura.

(Taglio frontale solo in caso di profondità di taglio minime).

Descrizione tecnica

Numero denti Z	6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,038 mm
Ø Tagliante D_c	10 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti L_c	30 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolo dell'elica	50 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	H
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	85 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	75 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	65 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	50 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatto	30 m/min	H
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB