



## Fresa in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203320 16
GTIN	4045197119193
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,05 mm
Numero denti Z	8
Ø Tagliante $D_c$	16 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	48 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 <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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
-----------------------------	-----------