



Frese per finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203620 16
GTIN	4045197200518
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Per **operazioni di finitura in contornatura**. Geometria speciale per un'evacuazione trucioli ottimale. Esecuzione molto stabile con nocciolo rinforzato.

Uso:

Particolarmente adatto per grandi profondità di taglio.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,089 mm
Numero denti Z	6
Ø Tagliante D_c	16 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	130 mm
Lunghezza taglienti L_c	66 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	50 m/min	H
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------