



Fresa per finitura in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203520 5 |
| GTIN | 4045197119643 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione

Esecuzione:

Grazie a minimo 6 denti, **elevata stabilità** e **massima silenziosità**. Spoglia eccentrica rettificata, sostituisce n. art. 202610. **Per la contornatura come fase di finitura.**

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø Tagliente D_c | 5 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Numero denti Z | 6 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,032 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 13 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | h10 |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |

| | |
|--|------------------------|
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | N |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,1xD per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 600 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatto | 400 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 190 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| 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 |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 120 m/min | K |
| Uni | limitatamente adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | limitatamente adatto | | |