



## Fresa per finitura in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203520 10
GTIN	4045197119674
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Numero denti Z	6
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 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	0,1×D 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 <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		