

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201644 10
GTIN	4045197353696
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Affilatura a doppia fase per lavorazione HPC.**
**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera $D_1$	9,8 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,17 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	32 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	50 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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

