

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI, non rivestito, Ø DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207106 10
GTIN	4045197540508
Classe articolo	11X

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,068 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	26 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,8 mm
Numero denti $Z$	2
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva $L$	66 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	14 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio $R$	5 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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	$0,05 \times D$ per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	230 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	140 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	160 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

