


Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	191637 10
GTIN	4045197838933
Classe articolo	12W

Descrizione
Esecuzione:

Substrato ad alte prestazioni per la lavorazione di acciai e materiali inossidabili.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 1835 B con h6
Numero denti Z	4
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Ø Codolo D _s	10 mm
Lunghezza taglienti L _c	22 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 1100 N/mm ²	0,038 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Tagliente D _c	10 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E SPM
Norma	DIN 844 B
Modello	N

Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	21 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		