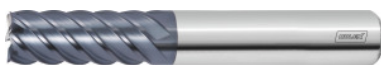


**Frese per finitura in HMI, TiAlN, Ø DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203618 10
GTIN	4045197958815
Classe articolo	12X

Descrizione**Esecuzione:**

Per **operazioni di finitura in contornatura**. Geometria speciale per un'evacuazione trucioli ottimale. Esecuzione molto stabile con nocciolo rinforzato.

Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	h10
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,072 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	6
Ø Codolo D_s	10 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Ø Tagliente D_c	10 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna

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
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	70 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	60 m/min	H
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------