



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203617 10
GTIN	4045197958723
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Numero denti Z	6
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	45 grado
Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Lunghezza taglienti $L_c$	14 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
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 <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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
-----------------------------	-----------