

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

Numero d'ordine	203612 10
GTIN	4045197964113
Classe articolo	12X

Descrizione**Esecuzione:**

Grazie a minimo 6 denti, **elevata stabilità** e **massima silenziosità**. Spoglia eccentrica rettificata, sostituisce n. art. 202610. **Per la contornatura come fase di finitura.**

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Ø Codolo D_s	10 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,072 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Numero denti Z	6
Angolo dell'elica	45 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Lunghezza taglienti L_c	40 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	600 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB