



## Frese per finitura in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203510 6
GTIN	4045197964168
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

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,054 mm
Numero denti Z	6
Angolo dell'elica	45 grado
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	DIN 6527
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
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	600 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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
-----------------------------	-----------