

# M610



**Fraisage tangentielle  
avec le système 610**

Diamètre de coupe 100-125 mm

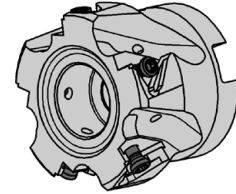
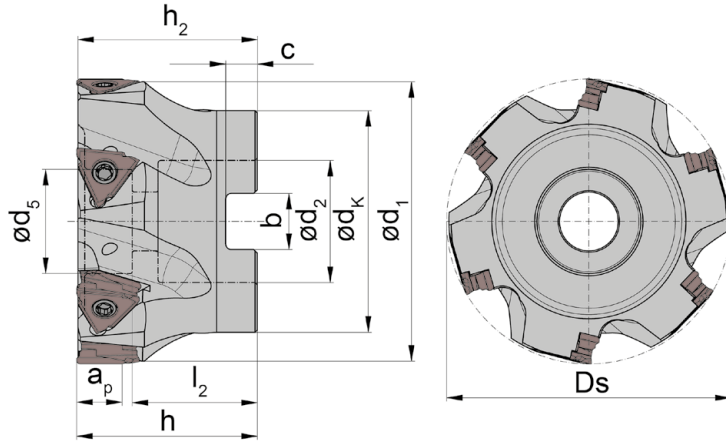
**Fresatura a inserti  
tangenziali con  
sistema 610**

Diametro D<sub>s</sub> 100-125 mm

# Fraise d'épaulement

## Fresa per spallamenti

# M610

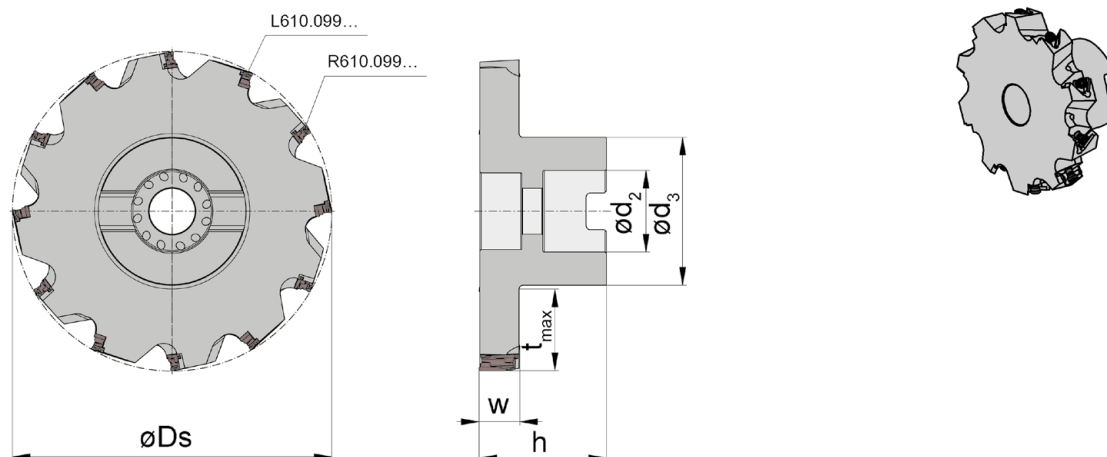
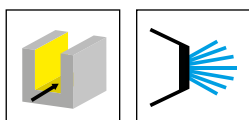


N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	a <sub>p</sub>	h <sub>2</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	b	c	d <sub>k</sub>	n <sub>max</sub>	HWS
M610.0050.A22.05	5	50	9,9	39,7	40	19,5	49	22	24	10,4	6,3	41	10000	61000R
M610.0063.A22.06	6	63	9,9	39,7	40	19,5	62	22	25	10,4	6,3	49	9000	61000R
M610.0063.A27.06	6	63	9,9	39,7	40	23	62	27	27,5	12,4	7	49	9000	61000R
M610.0080.A27.08	8	80	9,9	49,7	50	21,5	79	27	28	12,4	7	59	8000	61000R
M610.0100.A32.10	10	100	9,9	49,7	50	30	99	32	33	14,4	8	80	7000	61000R
M610.0125.A40.12	12	125	9,9	62,7	63	56	124	40	35	16,4	9	89	6000	61000R

### Pièces Détachées

Ricambi

Fraise d'épaulement Fresa per spallamenti	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®	Vis de serrage des fraises Vite di serraggio della fresa
M610....	030.3513.T15P	T15PQ	
M610.0125.A40.12	030.3513.T15P	T15PQ	20.30.6367

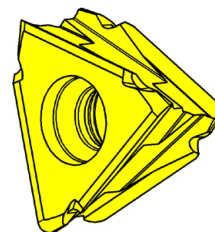
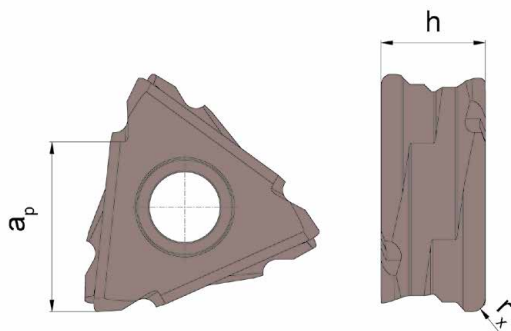
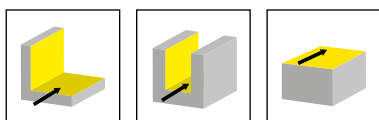


N° de commande Codice prodotto	Z	Z <sub>eff</sub>	D <sub>s</sub>	t <sub>max</sub>	h	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	n <sub>max</sub>	w	Plaquette à droite Inserto destro	Plaquette à gauche Inserto sinistro	HWS
<b>M610.0125.A32.S.16</b>	12	6	125	32,5	50	58	32	6000	16	6x R610.099.U....	6x L610.099.U....	61000L

**Pièces Détachées**

Ricambi

<b>Fraise à moyeu</b> Fresa a manicotto	<b>Vis de serrage</b> Vite di serraggio	<b>Tournevis TORX PLUS®</b> Cacciavite TORX PLUS®
M610.0125.A32.S.16	<b>030.3513.T15P</b>	<b>T15PQ</b>



▲ en stock  
a stock

Δ 4 semaines  
4 settimane

Nuance  
Leghe

N° de commande Codice prodotto	a <sub>p</sub>	h	r <sub>x</sub>	HIS	Nuance Leghe			
					AS46	AS4B	IG35	NE2B
R610.099.U.04	9,9	6,2	0,4	61000R	▲	▲	-	-
R610.099.W.04	9,9	6,2	0,4	61000R	-	-	▲	Δ
R610.099.W.08	9,9	6,2	0,8	61000R	-	-	▲	Δ
L610.099.U.04	9,9	6,2	0,4	61000L	Δ	▲	-	-
L610.099.W.04	9,9	6,2	0,4	61000L	-	-	Δ	Δ
L610.099.W.08	9,9	6,2	0,8	61000L	-	-	Δ	Δ
P	o	●	-	-	-	-	-	-
M	o	●	●	-	-	-	-	-
K	●	●	-	-	-	-	-	-
N	o	o	-	●	-	-	-	-
S	o	●	●	-	-	-	-	-
H	-	-	-	-	-	-	-	-

### Epaisseur moyenne des copeaux $h_m$ pour le calcul de l'avance

Spessore medio del truciolo  $h_m$  per calcolare la velocità di avanzamento

ISO	406 / 409	610
	$h_m$ (mm)	$h_m$ (mm)
P	0,08 - 0,14	0,08 - 0,10
M	0,07 - 0,09	0,04 - 0,06
K	0,12 - 0,16	0,09 - 0,11
N	0,1 - 0,12	0,06 - 0,08
S	0,06 - 0,09	0,04 - 0,06

$$f_z = (h_m \times \pi \times d_e \times \phi_s) / (360^\circ \times a_e) \text{ [simplifie } f_z = h_m \times \sqrt{d_e/a_e} \text{ avec } a_e/d_e < 0,3]$$

$$f_z = (h_m \times \pi \times d_e \times \phi_s) / (360^\circ \times a_e) \text{ [semplificato } f_z = h_m \times \sqrt{d_e/a_e} \text{ con } a_e/d_e < 0,3]$$