



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 14mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203014 14
GTIN	4045197746573
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Rivestimento speciale TiSi.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 203013, 203015, 203021 e 203027.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D ₁	13,6 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	4
Ø Codolo D _s	14 mm
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,05 mm
Lunghezza taglienti L _c	26 mm
Ø Tagliente D _c	14 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	36 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiSi
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	adatto