



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruocioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203101 16
GTIN	4062406252564
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni a **divisione irregolare** e **passo delle spire irregolare**. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima. **Rompitruciolo per una rottura controllata del truciolo**.

Nota:

h_{\max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.
 $a_{e \max} = 0,07 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	108 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza taglienti L _c	48 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	55 mm
Ø Posizione libera D ₁	15,8 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Tolleranza Ø nominale	f8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	40 grado

Scheda tecnica

Numero denti Z	5
Spessore centrale del truciolo h_{\max} per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,078 mm
Ø Tagliente D _c	16 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
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	0,07xD
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		