

Garant**Fresa a disco in HMI HPC, TiAlN, $\varnothing \times$ Larghezza $\pm 0,1 \times k11$: 50X10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	185015 50X10
GTIN	4062406397425
Classe articolo	11V

Descrizione**Esecuzione:**

Fresa a disco di precisione in HMI nel campo dell'asportazione truciolo HPC. **Con nuovo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire la massima durata.
Fresa multipla: si possono accoppiare tra di loro frese dello stesso \varnothing e numero di denti per larghezze intermedie e regolare alla larghezza desiderata. I denti si ingranano tra di loro, dato che le frese non sono munite di mozzo.
I set da due pezzi sono particolarmente economici, perché consentono di utilizzare entrambi i taglienti laterali di ciascuna fresa.

Nota:

- **Non serrare le frese del set senza anello riduttore per alberi portafresa di larghezza corrispondente per evitarne il danneggiamento.**
- **Per anelli riduttori per alberi portafresa adatti vedere Gruppo prodotti 30.**
- **Scanalature piene: f_z per $a_e = 0,1 \times D$.**

Prodotto più recente per n. art. 185010.

Descrizione tecnica

Esecuzione del codolo	a manicotto
Spessore del giunto $b \pm 0,1$	7,2 mm

Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza A/B	10 mm
Numero denti Z	14
Ø Foro H6 d ₁	16 mm
Altezza denti Zh	8 mm
Giunto di Ø d ₂ ±1	34 mm
Ø Tagliente D _c	50 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza: largh. compl. risultante E	18,5 - 19,8 mm
Avanzamento f _z in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Larghezza taglio	10 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 885 A
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	±0,1
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Strategia di truciolatura	HPC
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a disco

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	280 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P

Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
CuZn	idoneo	300 m/min	N
Olio	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		