

Garant**Fresa a disco in HMI HPC, TiAlN, $\varnothing \times$ Larghezza $\pm 0,1 \times k11$: 80X4mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 185015 80X4 |
| GTIN | 4062406397500 |
| 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

| | |
|-------------------------------|-------|
| \varnothing Tagliente D_c | 80 mm |
|-------------------------------|-------|

| | |
|---|--|
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa: largh. compl. risultante E | 8,1 - 8,8 mm |
| Numero denti Z | 22 |
| Ø Foro H6 d ₁ | 27 mm |
| Altezza denti Zh | 15 mm |
| Spessore del giunto b ± 0,1 | 2,3 mm |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa A | 4 mm |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza: largh. compl. risultante E | 7,3 - 7,8 mm |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza A/B | 4 mm |
| Larghezza taglio | 4 mm |
| Avanzamento f _z in acciaio < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Giunto di Ø d ₂ ±1 | 50 mm |
| Esecuzione del codolo | a manicotto |
| Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa B | 5 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 | | |