



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202995 4
GTIN	4045197494016
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

Numero denti Z	4
Ø Tagliente D _c	4 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,015 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti L _c	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	f8
Angolo dell'elica	35 grado

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiSi
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
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	idoneo