



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203014 5
GTIN	4045197550989
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

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø Posizione libera $D_1$	4,8 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 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	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 <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		

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