

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203014 20
GTIN	4045197551047
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**

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	52 mm
Ø Posizione libera D_1	19,5 mm
Ø Tagliente D_c	20 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø Codolo D_s	20 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm
Lunghezza taglienti L_c	41 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	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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	adatto