



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiSi, Ø f8 DC: 6mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203017 6 |
| GTIN | 4045197591524 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione

Esecuzione:

Rivestimento speciale TiSi.

Con **adduzione interna del lubrorefrigerante** per garantire una sicura evacuazione dei trucioli.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 203013, 203015, 203021 e 203027.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------|
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 5,8 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 19 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 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 \varnothing 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 | 0,3xD per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD |
| Passaggio interno per LR | sì |
| 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 | | |
| Aria | adatto | | |