

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203016 5
GTIN	4045197551061
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con **adduzione interna di LR**, per una sicura evacuazione dei trucioli.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 202999.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	19 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,025 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Posizione libera D_1	4,8 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	e8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
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	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	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	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	S
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
Aria	adatto		