



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203017 10
GTIN	4045197591548
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 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		