



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10Mmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203014 10M
GTIN	4045197655226
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 ²	0,04 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti L_c	30 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 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