



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con passaggio interno LR HPC, TiSi, Ø f8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203017 16
GTIN	4045197591562
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

Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	42 mm
Ø Posizione libera D ₁	15,5 mm
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,055 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø Tagliente D _c	16 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti L _c	36 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	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	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		