



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203037 16
GTIN	4045197679307
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $1 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Per la massima profondità di lavorazione possibile attenersi al rapporto dimensione L_c (lunghezza tagliente) / $\varnothing D_c$ (\varnothing tagliente)!

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	82 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	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiXSi
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	0,5xD 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	verde
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	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	70 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	120 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		

Aria

idoneo