

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203041 18
GTIN	4045197510624
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a $1,5 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Vantaggi:

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

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato è n. art. 203035.

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D_1	17,8 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
Ø Tagliente D_c	18 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,36 mm
Ø Codolo D_s	18 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 \varnothing nominale	f8
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	0,3xD 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	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	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo