



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203037 8
GTIN	4045197679260
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

\varnothing Tagliente D_c	8 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,05 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm^2	0,06 mm
Numero denti Z	4
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
\varnothing Codolo D_s	8 mm
Lunghezza complessiva L	58 mm
Lunghezza taglienti L_c	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Tolleranza Ø 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	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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