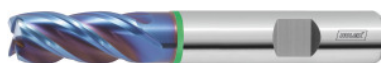




## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 25mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203044 25
GTIN	4045197679444
Classe articolo	12X

### 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.

### Descrizione tecnica

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	78 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,3 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Ø Posizione libera $D_1$	24,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	25 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Numero denti $Z$	4
Ø Codolo $D_s$	25 mm
Lunghezza complessiva $L$	136 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	68 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	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	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 <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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