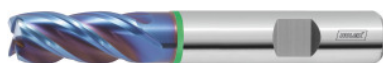




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 8mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203044 8 |
| GTIN | 4045197679376 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø Posizione libera D_1 | 7,7 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 25 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 |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 63 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 21 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 | diversa |
| Passo dei taglienti | diversa |
| 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 truciatura | 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