

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203041 10 |
| GTIN | 4045197510587 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 9,8 mm |
| Ø Tagliente D_c | 10 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 30 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 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 | 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 |