



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiXSi, Ø DC: 6mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203047 6
GTIN	4045197679451
Classe articolo	12X

### Descrizione

#### Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fino a  $0,7 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Senza passo delle spire dinamico.

#### Vantaggi:

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

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,1 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,8 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	18 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	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,25×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