

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201644 3
GTIN	4045197353641
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
Affilatura a doppia fase per lavorazione HPC.
Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in inox < 900 N/mm ²	0,02 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø Posizione libera D_1	2,8 mm
Numero denti Z	2
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,04 mm
Ø Tagliente D_c	3 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	50 grado

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
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	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------

