



Fresa toroidale in HMI HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 10/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206353 10/1,0
GTIN	4045197540294
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Dimensioni costruttive a norma interna ed elica a 35°.

Rivestimento speciale TiSi.

Con qualità d'equilibratura G2,5.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato è n. art. 206348

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,048 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Angolo dell'elica	35 grado
Rivestimento	TiSi
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	230 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
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		

a umido max.	idoneo
a umido min.	adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto