



## Fresa toroidale in HMI HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 20/4,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206353 20/4,0
GTIN	4045197540409
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

Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	52 mm
Ø Posizione libera $D_1$	19,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Raggio del tagliente $R_1$	4 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	41 mm
Lunghezza complessiva L	104 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 <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		

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