



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 ² | 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 ² | 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 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 |