

**Garant**
**Fresa a disco in HMI HPC, TiAlN,  $\varnothing \times$  Larghezza  $\pm 0,1 \times k11$ : 100X10 mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	185010 100X10
GTIN	4045197367204
Classe articolo	11V

## Descrizione

### Esecuzione:

**Frese a disco di precisione in HMI** nel campo di asportazione truciolo HPC.

**Fresa multipla:** si possono accoppiare tra di loro frese dello stesso  $\varnothing$  e numero di denti per larghezze intermedie e regolare alla larghezza desiderata. I denti si ingranano tra di loro, dato che le frese non sono munite di mozzo.

**I set da 2 pezzi sono particolarmente economici** perché consentono di utilizzare entrambi i taglienti laterali di ciascuna fresa.

### Nota:

- **Non serrare le frese del set senza anello riduttore per alberi portafresa di larghezza corrispondente per evitarne il danneggiamento.**
- **Per anelli riduttori per alberi portafresa vedere Gruppo 30.**
- **Scanalature piene:  $f_z$  per  $a_e = 0,1 \times D$ .**

$\varnothing$  foro H6  $d_1$ : 27 mm

Numero denti Z: 18

Spessore del giunto  $b \pm 0,1$ : 7 mm

Giunto di  $\varnothing d_2 \pm 1$ : 60 mm

Altezza denti  $Z_h$ : 20 mm

Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza A/B: 10 mm

## Descrizione tecnica

Altezza denti $Z_h$	20 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza: largh. compl. risultante E	18,8 - 19,8 mm
Larghezza taglio	10 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Giunto di $\varnothing d_2 \pm 1$	60 mm
$\varnothing$ foro H6 $d_1$	27 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza A/B	10 mm
Spessore del giunto $b \pm 0,1$	7 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa A	8 mm
Numero denti Z	18
Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa: largh. compl. risultante E	18,3 - 19,8 mm
$\varnothing$ tagliente $D_c$	100 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa B	12 mm
Esecuzione del codolo	a manicotto
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 885 A
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	$\pm 0,1$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Strategia di truciolatura	HPC
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a disco

