

Garant
Fresa a disco in HMI HPC, TiAlN, $\varnothing \times$ Larghezza $\pm 0,1 \times k11$: 50X10 mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	185010 50X10
GTIN	4045197367013
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 : 16 mm

Numero denti Z: 14

Spessore del giunto $b \pm 0,1$: 7,2 mm

Giunto di $\varnothing d_2 \pm 1$: 34 mm

Altezza denti Z_h : 8 mm

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

Descrizione tecnica

Altezza denti Zh	8 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza: largh. compl. risultante E	18,5 - 19,8 mm
Giunto di $\varnothing d_2 \pm 1$	34 mm
\varnothing foro H6 d_1	16 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza A/B	10 mm
Larghezza taglio	10 mm
\varnothing tagliente D_c	50 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Spessore del giunto $b \pm 0,1$	7,2 mm
Numero denti Z	14
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