

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, \varnothing f8 DC: 4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203109 4		
GTIN	4062406734916		
Classe articolo	12X		

Descrizione

Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni a divisione irregolare e passo delle spire irregolare. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima. Rompitruciolo sfalsato per una rottura controllata del truciolo.

Nota

 h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015.

 $a_{e max}$ = 0,07×D per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	e8		
Angolo dell'elica	40 grado		
Lunghezza complessiva L	62 mm		
Spessore centrale del truciolo $h_{\text{max.}}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm		
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB		
Angolazione dello smusso angolare	45 grado		
Numero denti Z	5		
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm		
Codolo	DIN 6535 HB con h6		

Scheda tecnica

Ø Codolo D _s	6 mm		
Ø Tagliente D _c	4 mm		
Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	23 mm		
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo		
Lunghezza taglienti L _c	16 mm		
Ø Posizione libera D ₁	3,9 mm		
Numero di rompitrucioli	1		
Rivestimento	TiAlN		
Materiale da taglio	НМІ		
Norma	Norma interna		
Modello	N		
Caratteristica angolo dell'elica	differente		
Passo dei taglienti	differente		
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,07×D		
Passaggio interno per LR	no		
Strategia di truciolatura	TPC		
Colore collarino	blu		
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti		

Dati utente

	Idoneità	\mathbf{V}_{c}	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	380 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	340 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	300 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	230 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		

Scheda tecnica

Aria idoneo