

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con LR HPC, ZOx, Ø f8 DC: 20mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202553 20 |
| GTIN | 4045197454454 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

Fresa robusta per sgrossatura **senza** dentatura rompitrucolo.

Con nocciolo rinforzato, **speciali scanalature** e **ampie cavità per trucioli lucidate**.

Uso:

Per sgrossatura difficile sulla superficie del pezzo e finitura.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,16 mm |
| Ø Tagliente D_c | 20 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 19 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,12 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 52 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Forma del codolo | HB |
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 104 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 40 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |

| | |
|--|---|
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Rivestimento | ZOX |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | W |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Passo dei taglienti | differente |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Colore collarino | giallo |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio | limitatamente adatto | 500 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 480 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 240 m/min | N |
| Materiale ibrido | limitatamente adatto | m/min | N |
| CuZn | adatto | 240 m/min | N |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |

| | |
|---------|----------------------|
| a secco | limitatamente adatto |
| Aria | limitatamente adatto |