



Fresa ad alto avanzamento MFH Harrier, con filettatura, Ø D / Numero taglienti Z: 35/2mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 222060 35/2 |
| GTIN | 4960664712496 |
| Classe articolo | 250 |

Descrizione

Descrizione:

La fresa ad alto avanzamento MFH Harrier consente tempi di lavorazione brevi grazie agli elevati valori di avanzamento con grandi profondità di taglio. La combinazione tra taglienti convessi e angolo di registrazione riduce la forza di taglio e la tendenza a vibrare.

Uso:

Per aumentare la produttività nella fresatura a spianare, nella fresatura di scanalature e nella fresatura di tasche. Il problema delle grandi sporgenze nella fresatura a tuffo è eliminato grazie alla bassa forza di taglio.

Descrizione tecnica

| | |
|--|-----------------------|
| Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$ | 40 mm |
| Profondità di taglio massima $a_{p \text{ max.}}$ con geometria LD | 3,5 mm |
| Vite inserto | 229717 (15IP; 3,5 Nm) |
| Sede filettata M | M16 |
| Profondità di taglio massima $a_{p \text{ max}}$ | 1,5 mm |
| Tipo inserti | 10 |
| Ø D_3 | 18 mm |
| Ø Tagliente D_c | 35 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Inserto adatto | SOMT.. |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Lunghezza rampa L per α_{\max} . | 17,4 mm |
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\min}$. | 53 mm |
| Angolo rampa α_{\max} . | 1,19 grado |
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\max}$. | 68 mm |
| Esecuzione del codolo | con filettatura |
| Utilizzo fresa | Fresatura circolare |
| Utilizzo fresa | Ramping |
| Utilizzo fresa | Plunging |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Tipo di prodotto | Fresa a copiare (RD..10) |

Accessori

| | |
|-------------------|--------|
| Vite di serraggio | 229717 |
|-------------------|--------|