

Frese per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202770 6
GTIN	4067263118664
Classe articolo	12Z

Descrizione

Esecuzione:

Frese a codolo cilindrico in HMI estremamente conveniente per l'asportazione truciolo di acciai, anche acciai inox. Dimensioni ed esecuzioni speciali non disponibili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,045 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,025 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	6 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	14 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
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	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	230 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta		
GG(G)	idoneo	220 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	limitatamente adatta
a secco	idoneo
Aria	idoneo