



## Frese per sgrossatura e finitura in HMI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm

### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG2010 20
GTIN	4067263119395
Classe articolo	GGN

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

**Come n. art. 202770.**

### Descrizione tecnica

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Contenuto	10
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	44 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	104 mm
Numero denti Z	4

Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 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	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	160 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatta	30 m/min	S
GG(G)	idoneo	220 m/min	K

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatta
a secco	idoneo
Aria	idoneo

## Accessori

Frese per sgrossatura e finitura in HMIHPC Ø e8 DC 20 mm	202770 20
--	-----------