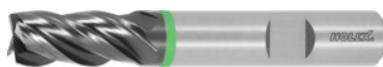




Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	191637 4
GTIN	4045197838193
Classe articolo	12W

Descrizione

Esecuzione:

Substrato ad alte prestazioni per la lavorazione di acciai e materiali inossidabili.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 1100 N/mm ²	0,012 mm
Codolo	DIN 1835 B con h6
Ø Tagliente D_c	4 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	55 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,03
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS E SPM
Norma	DIN 844 B
Modello	N

Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	74 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	42 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	21 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		