

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203106 20
GTIN	4045197954084
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni a divisione irregolare e passo delle spire irregolare. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima. Rompitruciolo sfalsato per una rottura controllata del truciolo.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 203117. h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015. $ae_{max} = 0,07 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	20 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	126 mm
Numero denti Z	7
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Spessore centrale del truciolo h_{max} . per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,097 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Angolo dell'elica	40 grado

Ø Tagliente D_c	20 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Posizione libera D_1	19,8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	70 mm
Lunghezza taglienti L_c	60 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero di rompitruccioli	2
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,07 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		

Aria

idoneo