

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203089 4
GTIN	4045197778871
Classe articolo	11X

**Descrizione**

Esecuzione:

Fresa ad alte prestazioni concepita in modo specifico per l'impiego TPC universale. Nocciolo rinforzato. Rompitrucioli sfalsati. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima.

Nota:

ae max. =  $0,07 \times D$  per la lavorazione TPC. hmax: i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015. NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 203092.

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	62 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	23 mm
Numero denti Z	5
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	16 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	3,9 mm

Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,018 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero di rompitruccioli	1
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	$0,07 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	60 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	150 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		