

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203019 4
GTIN	4045197778895
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Fresa ad alte prestazioni **concepita in modo specifico per l'impiego TPC** per la lavorazione di acciai inossidabili.

Nocciolo rinforzato.

Nota:

h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$a_{e,max} = 0,08 \times D$ per la lavorazione TPC.

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato corrisponde al n. art. 203103

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,025 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D_1	3,9 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	23 mm

Tolleranza \varnothing nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza complessiva L	62 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
Lunghezza taglienti L_c	16 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
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	0,05xD per fresatura a copiare
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