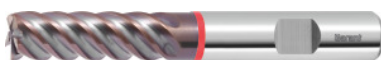


**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203077 8      |
| GTIN            | 4045197657268 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Fresa ad alte prestazioni **concepita in modo specifico per l'impiego TPC** per la lavorazione di materiali fino a 60 HRC.

Nocciolo rinforzato. Con raggio dei taglienti simili alla forma toroidale.

**Nota:**

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

$a_{e,max}$  =  $0,05 \times D$  per la lavorazione TPC.

**Descrizione tecnica**

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Numero denti Z   | 5                     |
| Ø Posizione libera $D_1$   | 7,8 mm                |
| Ø Tagliente $D_c$  | 8 mm                  |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su acciaio < 60 HRC | 0,022 mm              |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                  | 30 mm                 |
| Ø Codolo $D_s$   | 8 mm                  |
| Lunghezza complessiva L  | 68 mm                 |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 24 mm                 |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale e obliquo |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6    |
| Tolleranza Ø nominale  | f8                    |

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Qualità equilibratura con codolo                         | G 2,5 con HB          |
| Angolo dell'elica  | 45 grado              |
| Arrotondamento degli angoli $r_v$                        | 0,2 mm                |
| Rivestimento   | TiAlN                 |
| Materiale da taglio                                      | HMI                   |
| Norma  | Norma interna         |
| Modello  | H                     |
| Caratteristica angolo dell'elica                         | differente            |
| Passo dei taglienti                                      | differente            |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,05×D                |
| Passaggio interno per LR                                 | no                    |
| Strategia di truciolatura                                | TPC                   |
| Colore collarino   | rosso                 |
| Tipo di prodotto   | Frese per spallamenti |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 150 m/min | P          |
| Acciaio < 50 HRC                 | idoneo               | 140 m/min | H          |
| Acciaio < 55 HRC                 | idoneo               | 125 m/min | H          |
| Acciaio < 60 HRC                 | idoneo               | 110 m/min | H          |
| a secco                          | limitatamente adatto |           |            |
| Aria                             | idoneo               |           |            |