

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203077 20 |
| GTIN | 4045197657305 |
| 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×D per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

| | |
|--|-----------------------|
| Ø Posizione libera D_1 | 19,8 mm |
| Ø Tagliente D_c | 20 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 70 mm |
| Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su acciaio < 60 HRC | 0,062 mm |
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 126 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 60 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 | 0,3 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | H |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| Passo dei taglienti | diversa |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,05 \times D$ |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciatura | TPC |
| Colore collarino | rosso |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 | | |