

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203105 20
GTIN	4045197814753
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Frese ad alte prestazioni **con passo variabile** e **elica dinamica**. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima.

Rompitrucioli sfalsati.

**Nota:**

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

$a_{e max} = 0,03 \times D$  per la lavorazione TPC.

Tolleranza Ø nominale: f8

Numero denti Z: 7

Angolo dell'elica: 40 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale e obliquo

Codolo: DIN 6535 HB con h6

Qualità equilibratura con codolo: G 2,5 con HB

Numero denti Z: 7

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 100 mm

Lunghezza complessiva L: 160 mm

Ø codolo  $D_s$ : 20 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,4 mm

Spessore centrale del truciolo  $h_{max}$  per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm

**Descrizione tecnica**

Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	160 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Numero denti Z	7
Lunghezza taglienti $L_c$	100 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	20 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
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	0,03×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 <sup>2</sup>	idoneo	270 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

**Servizi**

Imbocco del codolo per mandrino portautensili a calettare con funzione di sicurezza Ø Codolo utensile 20 mm	SZ2025 20
---	-----------