

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203105 8
GTIN	4045197814715
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  $L_c$ : 40 mm

Lunghezza complessiva L: 81 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,16 mm

Spessore centrale del truciolo  $h_{max}$  per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm

#### Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti $L_c$	40 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo

Lunghezza complessiva L	81 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Numero denti Z	7
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	40 grado
Spessore centrale del truciolo h <sub>max.</sub> per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		