

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203104 6
GTIN	4045197814654
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.

Vantaggi:

Taglienti lunghi anche con piccoli diametri degli utensili.

Nota:

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

$a_{e max} = 0,05 \times D$ 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 : 24 mm

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,12 mm

Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm²: 0,029 mm

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
--------------------------	-----------------------

Lunghezza taglienti L_c	24 mm
Numero denti Z	7
Lunghezza complessiva L	66 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Tolleranza \varnothing nominale	f8
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
\varnothing Tagliente D_c	6 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,029 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	0,05×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 ²	idoneo	320 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	290 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		