

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203103 8
GTIN	4045197814579
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni con taglienti a passo irregolare ed elica dinamica. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima. Rompitrucioli sfalsati.

Nota:

$a_e \max = 0,07 \times D$ per la lavorazione TPC. NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 203117. h_{\max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	7
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	68 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Posizione libera D_1	7,8 mm
Lunghezza taglienti L_c	24 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Tagliente D_c	8 mm

Ø Codolo D_s	8 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,042 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero di rompitrucoli	1
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	0,07×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	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

