

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203090 5      |
| GTIN            | 4045197814333 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Fresa ad alte prestazioni **concepita in modo specifico per l'impiego TPC** universale. Nocciolo rinforzato. Rompitrucioli sfalsati. **Resistenza a flessione ottimizzata** mediante substrati a grana ultrafinissima.

**Nota:**

$a_{e\max} = 0,05 \times D$  per la lavorazione TPC.

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

Tolleranza Ø nominale: f8

Numero denti Z: 5

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: 5

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 20 mm

Lunghezza complessiva L: 66 mm

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,1 mm

Spessore centrale del truciolo  $h_{\max}$  per fresatura TPC su Toolox 44 HRC: 0,021 mm

**Descrizione tecnica**

|                         |                    |
|-------------------------|--------------------|
| Numero denti Z          | 5                  |
| Codolo                  | DIN 6535 HB con h6 |
| Lunghezza complessiva L | 66 mm              |

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Tolleranza $\varnothing$ nominale   | f8                    |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC | 0,021 mm              |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$  | 6 mm                  |
| Qualità equilibratura con codolo  | G 2,5 con HB          |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                       | 0,1 mm                |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 20 mm                 |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale e obliquo |
| $\varnothing$ Tagliente $D_c$   | 5 mm                  |
| Angolo dell'elica   | 40 grado              |
| 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  | verde                 |
| Tipo di prodotto  | Frese per spallamenti |

## Dati utente

|                                  | Idoneità | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 380 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 340 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 300 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 230 m/min | P          |

|                                     |                      |           |   |
|-------------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>    | idoneo               | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33                           | idoneo               | 60 m/min  | H |
| TOOLOX 44                           | idoneo               | 40 m/min  | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 25 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | idoneo               | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | limitatamente adatto | 150 m/min | M |
| Uni                                 | idoneo               |           |   |
| a umido max.                        | adatto               |           |   |
| a secco                             | limitatamente adatto |           |   |
| Aria                                | idoneo               |           |   |