

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 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

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