

## Garant

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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203090 6
GTIN	4045197814340
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  $L_c$ : 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 Toolox 44 HRC: 0,029 mm

#### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	66 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Tagliante $D_c$	6 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza taglienti $L_c$	24 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	5
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,029 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	$0,05 \times D$
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		