

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203090 8
GTIN	4045197814357
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  $L_c$ : 32 mm

Lunghezza complessiva L: 74 mm

Ø codolo  $D_s$ : 8 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,16 mm

Spessore centrale del truciolo  $h_{\max}$  per fresatura TPC su Toolox 44 HRC: 0,038 mm

**Descrizione tecnica**

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm

Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,038 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Lunghezza complessiva L	74 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Numero denti Z	5
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	8 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		