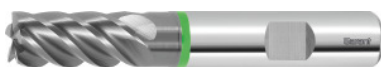


Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203088 10
GTIN	4045197814289
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

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

Nota:

$a_{e\max.} = 0,1 \times D$ per la lavorazione TPC.

$h_{\max.}$: i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Numero denti Z	5
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Posizione libera D_1	9,8 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Tolleranza Ø nominale	f8

Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,055 mm
Ø Tagliente D_c	10 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	$0,1 \times D$
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 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		