

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203091 10
GTIN	4045197814418
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:

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

$a_{e,max} = 0,03 \times D$ per la lavorazione TPC.

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 : 50 mm

Lunghezza complessiva L: 96 mm

Ø codolo D_s : 10 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,2 mm

Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su Toolox 44 HRC: 0,037 mm

Descrizione tecnica

Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,037 mm
Tolleranza Ø nominale	f8

Ø Tagliente D_c	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	96 mm
Lunghezza taglienti L_c	50 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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	0,03×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	350 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	310 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	270 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	50 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	idoneo	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	120 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		