

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucoli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203092 6
GTIN	4067263116936
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.

Rompitrucolo sfalsato per una rottura controllata del truciolo.

Nota:

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

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ per la lavorazione TPC.

Prodotto più recente per n. art. 203089.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D_c	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	18 mm
Numero denti Z	5
Numero di rompitrucoli	1
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,032 mm

Scheda tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	6 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Posizione libera D_1	5,8 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
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	0,07×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

Scheda tecnica

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		