

**Garant**

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



**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203092 10
GTIN	4067263116950
Classe articolo	11X

**Descrizione**

**Esecuzione:**

Fresa ad alte prestazioni concepita **in modo specifico per l'impiego TPC** universale. Nociolo rinforzato.

**Resistenza a flessione ottimizzata** mediante substrati a grana ultrafinissima.

**Rompitrucolo sfalsato per una rottura controllata del truciolo.**

**Nota:**

$a_{e\max} = 0,07 \times D$  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.

**Prodotto più recente per n. art. 203089.**

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo $D_s$	10 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Numero di rompitrucoli	1
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm

## Scheda tecnica

Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,8 mm
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	35 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,051 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	$0,07 \times D$
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

## Scheda tecnica

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		