

Garant**Fresa in HMI GARANT INOX con rompitruccioli HPC / TPC, AlTiN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202956 10
GTIN	4069515039734
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Fresa con **geometria ottimizzata** e moderno **rivestimento ad alte prestazioni** per un'asportazione truciolo ottimale su vari **acciai inossidabili**. Può essere utilizzato anche in **Duplex. Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.**

Vantaggi:

Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.

Nota:

Con rompitruccioli per garantire una rottura controllata del truciolo. Per lavorazioni sicure nella produzione automatizzata grazie all'affidabile evacuazione dei trucioli dal componente. Valori di taglio per la lavorazione TPC in Toolscout.

Descrizione tecnica

Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 mm
Numero di rompitruccioli	2
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	36 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	40 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Scheda tecnica

Ø Posizione libera D ₁	9,7 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Codolo D _s	10 mm
Ø Tagliente D _c	10 mm
Forma del codolo	HB
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	80 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,12×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	TPC
Strategia di truciatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatta	210 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatta	190 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatta	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatta	120 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatta	110 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatta	75 m/min	H

Scheda tecnica

INOX < 900 N/mm ²	idonea	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	85 m/min	M
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatta		
Aria	idonea		