

Garant**Fresa in HMI GARANT INOX con rompitrucioli HPC / TPC, AlTiN, Ø e8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202956 8
GTIN	4069515039727
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 rompitrucioli 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

Angolo dell'elica	40 grado
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente D_c	8 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	70 mm
Ø Posizione libera D_1	7,7 mm
Numero di rompitrucioli	2
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm

Scheda tecnica

Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Arrotondamento degli angoli r_v	0,15 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Forma del codolo	HB
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	differente
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 truciolatura	TPC
Strategia di truciolatura	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
INOX < 900 N/mm ²	idonea	95 m/min	M

Scheda tecnica

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