

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203079 10
GTIN	4045197953810
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Fresa ad alte prestazioni **concepita in modo specifico per l'impiego TPC** per la lavorazione di materiali fino a 60 HRC.

Nocciolo rinforzato. Con raggio dei taglienti simili alla forma toroidale.

**Rompitruciolo per una rottura controllata del truciolo.**

**Nota:**

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

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  per la lavorazione TPC.

**Descrizione tecnica**

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su acciaio < 60 HRC	0,031 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	35 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB

Numero denti Z	5
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,8 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza complessiva L	80 mm
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,2 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,05×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	140 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	125 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	110 m/min	H
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		