

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203079 16
GTIN	4045197953858
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.

**Rompitrucciolo 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**

Lunghezza complessiva L	108 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	55 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	48 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	45 grado
Numero denti Z	5

Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio < 60 HRC	0,049 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,3 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ 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	$V_c$	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		