

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203094 12
GTIN	4045197954022
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

Nocciolo rinforzato.

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

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

**Nota:**

$a_{e\max} = 0,03 \times D$  per la lavorazione TPC.

$h_{\max}$ : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204016, 204018 e 204019.

**Prodotto più recente per n. art. 203091.**

**Descrizione tecnica**

Spessore centrale del truciolo $h_{\max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,044 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Lunghezza complessiva L	112 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	60 mm
Numero denti Z	5
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero di rompitruccioli	3
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,03xD
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	350 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	310 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	270 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	50 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	120 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		