

## Garant

### Frese per sgrossatura e finitura in HMI con più rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203107 10
GTIN	4045197954121
Classe articolo	11X

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni con **passo variabile** ed **elica dinamica**. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima. **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.

Tolleranza Ø nominale: f8

Numero denti Z: 7

Angolo dell'elica: 40 grado

Direzione di avanzamento: orizzontale e obliquo

Codolo: DIN 6535 HB con h6

Qualità equilibratura con codolo: G 2,5 con HB

Numero denti Z: 7

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 40 mm

Lunghezza complessiva L: 89 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,2 mm

Spessore centrale del truciolo  $h_{max}$  per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,046 mm

#### Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti $L_c$	40 mm
Numero denti Z	7
Lunghezza complessiva L	89 mm

Ø Codolo $D_s$	10 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	40 grado
Tolleranza Ø nominale	f8
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	320 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	290 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		