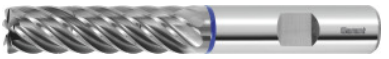
Garant

Frese per sgrossatura e finitura in HMI con più rompitrucioli TPC, TiAlN, ∅ f8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203107 16
GTIN	4045197954145
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×D per la lavorazione TPC.
Tolleranza ∅ 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: 64 mm
Lunghezza complessiva L: 123 mm
∅ codolo D_s: 16 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,32 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm^2: 0,071 mm

Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Angolo dell'elica	40 grado
∅ Tagliente D_C	16 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
∅ Codolo D_s	16 mm
Numero denti Z	7
Lunghezza taglienti L_c	64 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	123 mm
Tolleranza ∅ nominale	f8
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm²	0,071 mm
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/mm²	idoneo	320 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	290 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	200 m/min	P

INOX < 900 N/mm²	idoneo	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	idoneo	160 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		