

Garant
**Frese per sgrossatura e finitura in HMI con più rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8
DC: 12mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203108 12 |
| GTIN | 4045197954183 |
| 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.

$a_{e max} = 0,03 \times D$ 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 : 60 mm

Lunghezza complessiva L: 112 mm

Ø codolo D_s : 12 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°: 0,24 mm

Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm²: 0,044 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-------------------|----------|
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Numero denti Z | 7 |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |

| | |
|--|-----------------------|
| Spessore centrale del truciolo h_{max} . per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ² | 0,044 mm |
| Lunghezza complessiva L | 112 mm |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliquo |
| Ø Codolo D _s | 12 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Lunghezza taglienti L _c | 60 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,24 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 | 0,03×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 ² | idoneo | 270 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 210 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 200 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | M |
| a umido max. | adatto | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| Aria | idoneo | | |