

Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203108 10
GTIN	4045197954176
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 : 50 mm

Lunghezza complessiva L: 96 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/mm²: 0,037 mm

Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza taglienti L_c	50 mm

Tolleranza \varnothing nominale	f8
\varnothing Tagliente D_c	10 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,037 mm
Lunghezza complessiva L	96 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	7
\varnothing Codolo D_s	10 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	0,03xD
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		