

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203089 14 |
| GTIN | 4045197706454 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione

Esecuzione:

Fresa ad alte prestazioni concepita in modo specifico per l'impiego TPC universale. Nocciolo rinforzato. Rompitrucioli sfalsati. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima.

Nota:

ae max. = $0,07 \times D$ per la lavorazione TPC. h_{max}: i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015. NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 203092.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------|
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 50 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,28 mm |
| Ø Posizione libera D ₁ | 13,8 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Ø Tagliente D _c | 14 mm |
| Spessore centrale del truciolo h _{max} per fresatura TPC su Toolox 44 HRC | 0,069 mm |
| Ø Codolo D _s | 14 mm |
| Lunghezza complessiva L | 99 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 42 mm |

| | |
|--|-----------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliquo |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Numero di rompitruccioli | 1 |
| 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 | $0,07 \times D$ |
| 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 ² | idoneo | 380 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 340 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 300 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 230 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idoneo | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idoneo | 40 m/min | H |

| | | | |
|-------------------------------------|----------------------|-----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | idoneo | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 150 m/min | M |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | idoneo | | |