



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



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203095 10 |
| GTIN | 4062406117351 |
| Classe articolo | 12X |

Descrizione

Esecuzione:

Fresa ad alte prestazioni concepita **in modo specifico per l'impiego TPC** universale.

Nocciolo rinforzato.

Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima.

Rompitruciolo sfalsato per una rottura controllata del truciolo.

Nota:

h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015.

$a_{e max.} = 0,07 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

| | |
|---|-----------------------|
| Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su Toolox 44 HRC | 0,051 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliquo |
| Lunghezza taglienti L_c | 30 mm |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Ø Posizione libera D_1 | 9,8 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 35 mm |
| Lunghezza complessiva L | 80 mm |

| | |
|---|-----------------------|
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Ø Tagliente D _c | 10 mm |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |
| 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×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 | adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | idoneo | | |