



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203095 12
GTIN	4062406117368
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	93 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	45 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,06 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Posizione libera $D_1$	11,8 mm
Angolo dell'elica	40 grado

Ø Codolo $D_s$	12 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Numero denti Z	5
Tolleranza Ø nominale	f8
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 <sup>2</sup>	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	60 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	40 m/min	H

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