



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203101 10
GTIN	4062406252540
Classe articolo	12X

### 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.

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

Tolleranza Ø nominale: f8

Numero denti Z: 5

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: 5

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 30 mm

Sporgenza totale  $L_1$  incl. posizione libera: 35 mm

Ø pos. libera  $D_1$ : 9,8 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø codolo  $D_s$ : 10 mm

### Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	f8
Ø tagliente $D_c$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	5
Ø pos. libera D <sub>1</sub>	9,8 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	35 mm
Ø codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	30 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Lunghezza complessiva L	80 mm
Spessore centrale del truciolo h <sub>max.</sub> per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,07×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese a codolo cilindrico