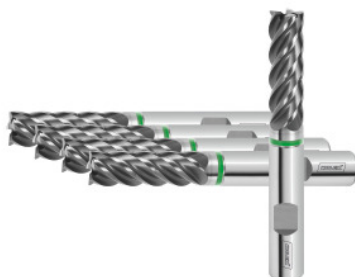




## Frese per sgrossatura e finitura in HMI con più rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3095 10
GTIN	4062406333942
Classe articolo	GGN

### 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 per una rottura controllata del truciolo.**

**Come n. art. 203095.**

#### Nota:

$h_{max.}$ : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

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

### Descrizione tecnica

Ø Posizione libera $D_1$	9,8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	f8
Lunghezza complessiva L	80 mm

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	35 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,051 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	5
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Contenuto	5
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 <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	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioliTPC  
 Ø f8 DC 10 mm

203095 10