



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203087 12
GTIN	4062406569464
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** per una rottura controllata del truciolo.

#### Nota:

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

$a_{e,max.} = 0,05 \times D$  per la lavorazione TPC.

### Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	40 grado
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	72 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza complessiva L	120 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	60 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,8 mm

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,091 mm
Rivestimento	TiSiN
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	0,05×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	340 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	M
Uni	idoneo		
a secco	idoneo		

Aria

idoneo