



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203087 10
GTIN	4062406569457
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	60 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	50 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Angolo dell'elica	40 grado

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Lunghezza complessiva L	104 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,8 mm
Spessore centrale del truciolo h _{max.} per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm ²	0,074 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 ²	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	160 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	M
Uni	idoneo		
a secco	idoneo		

Aria

idoneo