



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203085 12
GTIN	4062406569341
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.

$a_{e.max.} = 0,18 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	12 mm
Numero denti Z	4
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D_1	11,8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	45 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm
Lunghezza taglienti L_c	36 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB

Ø Codolo D_s	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Tolleranza Ø nominale	e8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm ²	0,092 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	0,18×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	360 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	330 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	290 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	150 m/min	M
Uni	idoneo		
a secco	idoneo		

Aria

idoneo