



## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203086 8
GTIN	4062406569389
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.

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

### Descrizione tecnica

Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	40 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Numero denti $Z$	4
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera $D_1$	7,8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	40 grado
Lunghezza complessiva L	80 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,062 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	0,07×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	350 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	320 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	280 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	145 m/min	M
Uni	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

Aria

idoneo