



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203085 10
GTIN	4062406569334
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	80 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Tagliente D_c	10 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Codolo D_s	10 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,8 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	35 mm
Lunghezza taglienti L _c	30 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	0,18×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