



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203086 5
GTIN	4062406573744
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	5 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	20 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Ø Posizione libera D_1	4,8 mm

Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Ø Codolo D_s	6 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza complessiva L	70 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	$0,07 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	350 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	320 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	280 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	210 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	135 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	170 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	145 m/min	M
Uni	idoneo		

a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo