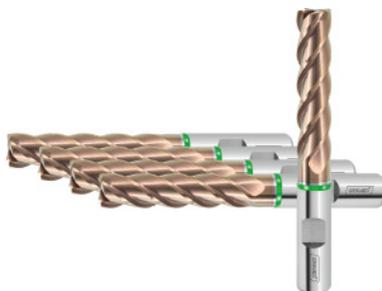




## Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG3086 5      |
| GTIN            | 4062406625825 |
| Classe articolo | GGN           |

### 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.

**Come n. art. 203086.**

#### 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

|  |              |
|--|--------------|
| Qualità equilibratura con codolo   | G 2,5 con HB |
| Ø Codolo $D_s$   | 6 mm         |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,052 mm     |
| Ø Tagliente $D_c$  | 5 mm         |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,1 mm       |

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera            | 30 mm                 |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>                                 | 4,8 mm                |
| Lunghezza complessiva L   | 70 mm                 |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale e obliquo |
| Tolleranza Ø nominale   | e8                    |
| Angolo dell'elica   | 40 grado              |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6    |
| Numero denti Z  | 4                     |
| Angolazione dello smusso angolare                                 | 45 grado              |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>                                | 20 mm                 |
| Contenuto   | 5                     |
| Rivestimento  | TiSiN                 |
| Materiale da taglio   | HMI                   |
| Norma   | Norma interna         |
| Modello   | N                     |
| Caratteristica angolo dell'elica                                  | differente            |
| Passo dei taglienti   | differente            |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | 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                          | idoneo |           |   |
| Aria                             | idoneo |           |   |

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioliTPC  
Ø e8 DC 5 mm

203086 5