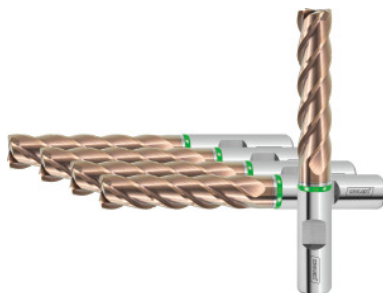




Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3086 16
GTIN	4062406625870
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

Ø Codolo D_s	16 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Posizione libera D_1	15,8 mm
Lunghezza complessiva L	130 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo

Angolo dell'elica	40 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	80 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	64 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
\varnothing Tagliente D_c	16 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm ²	0,12 mm
Numero denti Z	4
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_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 ²	idoneo	350 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	320 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	280 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	145 m/min	M
Uni	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruciolitPC
Ø e8 DC 16 mm

203086 16