



Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203109 10
GTIN	4062406734954
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni a **divisione irregolare** e **passo delle spire irregolare**. Resistenza a flessione ottimizzata mediante substrati a grana ultrafinissima. **Rompitruciolo sfalsato per una rottura controllata del truciolo.**

Nota:

h_{max} : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014 e 204015.

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

Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Numero denti Z	5
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	40 grado
Lunghezza complessiva L	80 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Codolo D_s	10 mm
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm

Lunghezza taglienti L_c	30 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D_1	9,8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	35 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Numero di rompitruccioli	1
Rivestimento	TiAlN
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	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		

Aria

idoneo