

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioli TPC, TiAIN, Ø f8 DC: 12mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3109 12
GTIN	4067263102434
Classe articolo	GGN

Descrizione

Esecuzione:

Come n. art. 203109.

Frese ad alte prestazioni a divisione irregolare e passo delle spire irregolare. 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×D per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	45 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm

Lunghezza taglienti L _c	36 mm	
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm	
Codolo	DIN 6535 HB con h6	
Ø Tagliente D _c	12 mm	
Lunghezza complessiva L	93 mm	
Angolo dell'elica	40 grado	
Ø Posizione libera D₁	11,8 mm	
Ø Codolo D _s	12 mm	
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo	
Numero denti Z	5	
Contenuto	5	
Rivestimento	TiAlN	
Materiale da taglio	VHM	
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	blu	
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti	

Dati utente

	ldoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	380 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	340 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	300 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	230 m/min	Р



INOX < 900 N/mm ²	idoneo	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatta		
Aria	idoneo		

Accessori

Formation of the state of the s	
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitrucioliTPC	20210012
	203109 12
Ø f8 DC 12 mm	