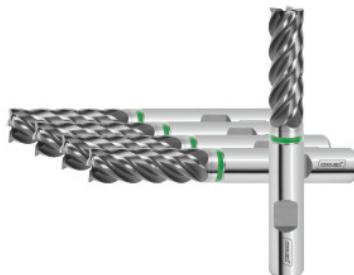




## Fresa in HMI con più rompitrucioli TPC (formato convenienza), 5 pezzi



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG3095 4
GTIN	4062406332006
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. 203095.**

#### 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

Angolo dell'elica	40 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Spessore centrale del truciolo $h_{\max}$ per fresatura TPC su Toolox 44 HRC	0,018 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	5
Lunghezza complessiva L	62 mm

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	3,9 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliqua
$\varnothing$ Codolo $D_s$	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,08 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	23 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	4 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Contenuto	5
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	0,07xD
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 <sup>2</sup>	idoneo	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P

TOOLOX 33	idoneo	60 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	150 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

---

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruocioliTPC  
Ø f8 DC 4 mm

203095 4