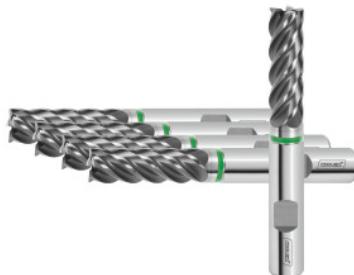




Fresa in HMI con più rompitrucioli TPC (formato convenienza), 5 pezzi



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG3095 16 |
| GTIN | 4062406333973 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| \emptyset Posizione libera D_1 | 15,8 mm |
| Spessore centrale del truciolo h_{\max} per fresatura TPC su Toolox 44 HRC | 0,078 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| \emptyset Tagliente D_c | 16 mm |
| Tolleranza \emptyset nominale | f8 |

| | |
|---|-----------------------|
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 55 mm |
| Ø Codolo D _s | 16 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliqua |
| Lunghezza complessiva L | 108 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,32 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Lunghezza taglienti L _c | 48 mm |
| 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 | 0,07×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 | 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 |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------------|----------------------|-----------|---|
| TOOLOX 33 | idoneo | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idoneo | 40 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | idoneo | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 rompitrucioliTPC
Ø f8 DC 16 mm

203095 16