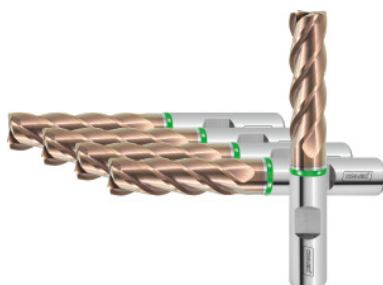


**Fresa in HMI con rompitruccioli TPC (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG3085 12 |
| GTIN | 4062406625795 |
| 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. 203085.

Nota:

$h_{max.}$: i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$a_{e max.} = 0,18 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------|-----------------------|
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø Posizione libera D_1 | 11,8 mm |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Lunghezza complessiva L | 93 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliquo |

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 45 mm |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm ² | 0,092 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 36 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,24 mm |
| 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 | 0,18×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 | 360 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 330 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 290 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------------|--------|-----------|---|
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | M |
| Uni | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |

Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioliTPC
Ø e8 DC 12 mm

203085 12