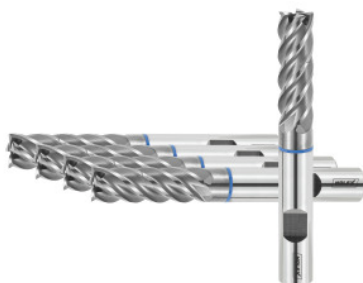


**Fresa in HMI con rompitruccioli TPC (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG3109 8      |
| GTIN            | 4067263102410 |
| 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.

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

**Descrizione tecnica**

|                                      |              |
|--------------------------------------|--------------|
| Lunghezza complessiva L              | 68 mm        |
| Lunghezza taglienti $L_c$            | 24 mm        |
| Angolazione dello smusso angolare    | 45 grado     |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$           | 8 mm         |
| Qualità equilibratura con codolo     | G 2,5 con HB |
| $\varnothing$ Posizione libera $D_1$ | 7,8 mm       |
| Numero denti Z                       | 5            |

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Direzione di avanzamento  | orizzontale e obliquo |
| Ø Tagliente $D_c$   | 8 mm                  |
| Tolleranza Ø nominale   | e8                    |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera   | 30 mm                 |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6    |
| Angolo dell'elica   | 40 grado              |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,16 mm               |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,042 mm              |
| 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

|                                  | 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          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 240 m/min | M          |

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

---

## Accessori

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con rompitruccioliTPC  
Ø f8 DC 8 mm

203109 8