

**Fresa ad alto avanzamento MFH Harrier, a manicotto, Ø D / Numero taglienti
Z: 66/5Lmm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 222065 66/5L |
| GTIN | 4960664719631 |
| Classe articolo | 250 |

Descrizione**Descrizione:**

La fresa ad alto avanzamento MFH Harrier consente tempi di lavorazione brevi grazie agli elevati valori di avanzamento con grandi profondità di taglio. La combinazione tra taglienti convessi e angolo di registrazione riduce la forza di taglio e la tendenza a vibrare.

Uso:

Per aumentare la produttività nella fresatura a spianare, nella fresatura di scanalature e nella fresatura di tasche. Il problema delle grandi sporgenze nella fresatura a tuffo è eliminato grazie alla bassa forza di taglio.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------|
| Profondità di taglio massima $a_{p \max}$ con geometria LD | 5 mm |
| Lunghezza complessiva L_{compl} | 50 mm |
| Ø Foro di attacco | 22 mm |
| Inserto adatto | SOMT.. |
| Ø D_3 | 42 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Profondità di taglio massima $a_{p\ max}$ | 2 mm |
| Ø Tagliente D_c | 66 mm |
| Tipo inserti | 14 |
| Vite inserto | 229719 (20IP; 4,5 Nm) |
| Numero taglienti Z | 5 |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Fresatura a interpolazione Ø $D_{min.}$ | 108 mm |
| Fresatura a interpolazione Ø $D_{max.}$ | 130 mm |
| Lunghezza rampa L per $\alpha_{max.}$ | 41 mm |
| Angolo rampa $\alpha_{max.}$ | 0,5 grado |
| Angolo di regolazione κ | 10 grado |
| Fz Helix | 0,7 |
| Esecuzione del codolo | a manicotto |
| Utilizzo fresa | Fresatura circolare |
| Utilizzo fresa | Ramping |
| Utilizzo fresa | Plunging |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Tipo di prodotto | Fresa a copiare (RD..10) |

Accessori

| | |
|-------------------|--------|
| Vite di serraggio | 229719 |
|-------------------|--------|