


**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 16/300 mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207527 16/300
GTIN	4062406130992
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Utensile ad alte prestazioni per **lavorazioni di finitura estremamente efficienti sulle superfici profilate**. Per superfici di qualità straordinaria in **pochissimo tempo**. Da utilizzare su moderne fresatrici a 5 assi con supporto CAD / CAM.

La geometria del tagliente frontale, specie se si utilizza il raggio frontale, è pensata in modo tale da ottenere una forma e un'evacuazione dei trucioli ottimali. Nota: nel caso di utilizzo dei taglienti frontali, considerare il numero di taglienti effettivi.

**Raccomandazioni:**

Come sovrametallo per operazioni di finitura consigliamo da 0,05 a 0,2 mm.

**Nota:**

$R_w$  rappresenta il raggio contatto dell'utensile.

Niente riaffilatura!

Per la lavorazione di pareti e per aggirare ingombri bordi.

Materiale da taglio: HMI

Norma: Norma interna

Modello: N

Tolleranza Ø nominale: f8

Direzione di avanzamento: orizzontale

Larghezza di fresatura  $a_e$  per operazioni di fresatura:  $0,5 \times D$  per contornatura

Numero denti Z: 8

Angolo dell'elica: 30 grado

Numero denti Z: 8

Lunghezza taglienti  $L_s$ : 16 mm

Raggio d'azione  $R_w$ : 300 mm

Raggio del tagliente  $RS_1$ : 4 mm

Lunghezza complessiva  $L_{compl.}$ : 90 mm

Ø gambo: 16 mm

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,05 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø tagliente $D_c$	16 mm
Raggio d'azione $R_w$	300 mm
Raggio del tagliente $RS_1$	4 mm
Lunghezza complessiva $L_{compl.}$	90 mm
Ø gambo	16 mm
Numero denti $Z$	8
Fattore di correzione $f_z$	1,25
Lunghezza taglienti $L_s$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC	0,06 mm
Lunghezza sporgenza minima	16 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Strategia di truciolatura	PPC

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------