

**PPC, TiAIN, 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
\varnothing 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
\varnothing 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 \varnothing 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