



PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 12/200 mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207527 12/200
GTIN	4062406130985
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 : 14,5 mm

Raggio d'azione R_w : 200 mm

Raggio del tagliente RS_1 : 2 mm

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

Ø gambo: 12 mm

Descrizione tecnica

Ø gambo	12 mm
Numero denti Z	8
Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$	90 mm
Raggio d'azione R_w	200 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,035 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Fattore di correzione f_z	1,25
Ø tagliente D_c	12 mm
Lunghezza taglienti L_s	14,5 mm
Raggio del tagliente RS_1	2 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC	0,04 mm
Lunghezza sporgenza minima	14.5 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
-----------------------------	-----------