

Garant**Fresa toroidale frontale in HMI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206262 2
GTIN	4062406279493
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Geometria speciale dei taglienti frontali per la fresatura pendolare con elevati avanzamenti.
Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Uso:

Per fresatura a copiare e pendolare nella lavorazione completa dei metalli duri **in condizioni HPC / HSC**.

Elevati volumi di truciolo grazie a speciali strategie di fresatura.

Nota:**Utensili riaffilabili.**

Con posizione libera a conicità crescente, per garantire stabilità in caso di sporgenze lunghe.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø Tagliente D_c	2 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Numero denti Z	3
Raggio di programmazione	0,3 mm
Dimensione $a_{p \text{ max}} \text{ pend.}$	0,15 mm
Angolo di regolazione κ	11 grado
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	1,5 mm

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	13 mm
Posizione libera del codolo massima Ø D ₆	1,95 mm
Posizione libera del codolo minima Ø D ₅	1,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h9
Angolo dell'elica	15 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali frontali

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	175 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	155 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	95 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	idoneo
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB