

Garant
Fresa toroidale frontale in HMI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206262 4
GTIN	4062406279509
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

Numero denti Z	3
Dimensione $a_{p \max} \text{ pend.}$	0,25 mm
Lunghezza taglienti L_c	2,5 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Raggio di programmazione	0,5 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	16 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Angolo di regolazione κ	10,5 grado
Lunghezza complessiva L	58 mm

Ø Tagliente D _c	4 mm
Posizione libera del codolo minima Ø D ₅	3,6 mm
Posizione libera del codolo massima Ø D ₆	3,95 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 1xD
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 Servizi	limitatamente adatto
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB