

Garant**Fresa toroidale frontale in HMI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206263 6 |
| GTIN | 4062406279875 |
| 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

| | |
|---|---------|
| Lunghezza taglienti L_c | 3,5 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Dimensione $a_{p \max}$ pend. | 0,4 mm |
| Numero denti Z | 5 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 28 mm |
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Raggio di programmazione | 1 mm |
| Avanzamento f_z in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |

| | |
|--|---|
| Angolo di regolazione κ | 12,5 grado |
| Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$ | 5,9 mm |
| Posizione libera del codolo minima $\varnothing D_5$ | 5,2 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza \varnothing 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 $1 \times D$ |
| 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 | 170 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 135 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 130 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 125 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 95 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 90 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 |