

**Garant****Fresa a barile in HMI conica  $\alpha/2 = 18^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 6/100mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207541 6/100
GTIN	4062406286811
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Innovativo rivestimento per la **lavorazione di materiali temprati**.

Utensile ad alte prestazioni per **lavorazioni di finitura estremamente efficienti sulle superfici profilate**. Per superfici di qualità straordinaria in **pochissimo tempo**. Da utilizzare su moderni centri di lavoro 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<sub>2</sub> rappresenta il raggio contatto dell'utensile.

Niente riaffilatura!

Per la lavorazione di pareti e per aggirare ingombri bordi.

**Prodotto più recente per n. art. 207527.**

## Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8,5 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	60 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	0,5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,02 mm

Numero denti Z	4
Raggio di contatto R <sub>2</sub>	100 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC	0,025 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	PPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	200 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	170 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idonea	150 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	110 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		
Aria	idonea		

