

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:

R₂ 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 _c | 8,5 mm |
| \varnothing Codolo D _s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 60 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Raggio del tagliente R ₁ | 0,5 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 60 HRC | 0,02 mm |

| | |
|--|------------------------------------|
| Numero denti Z | 4 |
| Raggio di contatto R ₂ | 100 mm |
| Avanzamento f _z per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC | 0,025 mm |
| Ø Tagliente D _c | 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 _e per operazioni di fresatura | 0,05×D per fresatura a copiare |
| Larghezza di fresatura a _e 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 | | |

