

**Garant****Fresa a barile in HMI conica  $\alpha/2 = 9^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 12/200mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207540 12/200
GTIN	4062406286705
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. 207526.**

## Descrizione tecnica

Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	3 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Numero denti Z	6
Lunghezza complessiva L	90 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,035 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Raggio di contatto $R_2$	200 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC	0,04 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 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 <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	170 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	150 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	110 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatta		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

