

Garant**Fresa a barile in HMI conica $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, $\varnothing$ f8 DC / R2: 12/200mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207541 12/200
GTIN	4062406286828
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

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.

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

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 complessiva L	90 mm
Raggio del tagliente R ₁	2 mm
$\varnothing$ Tagliente D _c	12 mm
Avanzamento f _z per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC	0,04 mm
Raggio di contatto R ₂	200 mm
Lunghezza taglienti L _c	14,5 mm

Scheda tecnica

Angolo dell'elica	30 grado
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,035 mm
Numero denti Z	6
Ø Codolo D_s	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 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		