

Garant

**Fresa a barile in HMI, conica frontale, $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2:
12/100mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207551 12/100
GTIN	4062406286859
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.

Raccomandazioni:

Come sovrametallo per operazioni di finitura consigliamo da 0,05 a 0,2 mm.

Nota:

R_2 rappresenta il raggio contatto dell'utensile.

Niente riaffilatura!

Per la lavorazione di superfici e presenza di battuta.

Prodotto più recente per n. art. 207556.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 60 HRC	0,035 mm
Raggio del tagliente R_1	2 mm
\varnothing Tagliente D_c	12 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza taglienti L_c	2,5 mm
Numero denti Z	5
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC	0,04 mm

Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Raggio di contatto R ₂	100 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 contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	PPC
Colore collarino	giallo
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		