

Garant
Fresa a raggio completo in HMI MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207460 6
GTIN	4045197128782
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Fresa a raggio con forma del tagliente corretta, senza distorsione del profilo. Con doppio angolo di spoglia laterale.

Tolleranza: contorno del raggio = $\pm 0,005$ mm.

Uso:

Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)**, su centri di tornitura / fresatura di nuova generazione.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 207492.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,041 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,051 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Raggio R	3 mm

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,03×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	225 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	145 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	M
GG(G)	idoneo	350 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB