

**Garant****Fresa a raggio completo in HMI MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207460 10
GTIN	4045197128805
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**

Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,071 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	14 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Raggio R	5 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 <sup>2</sup>	idoneo	225 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	145 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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