

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 5/6mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207477 5/6    |
| GTIN            | 4045197455468 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Geometria e rivestimento speciali** per la lavorazione di **acciai inossidabili e resistenti agli acidi**. 4 taglienti frontali fino al centro. Pertanto utilizzabile come **utensile a 4 taglienti** per tutte le profondità di taglio.

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

**Nota:**

**Nuova generazione disponibile!** Prodotto più recente n. art. 207473.

**Descrizione tecnica**

|   |          |
|---|----------|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $< 900$ N/mm <sup>2</sup>        | 0,012 mm |
| Ø Tagliente $D_c$   | 5 mm     |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,013 mm |
| Numero denti Z  | 4        |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm     |
| Lunghezza complessiva L   | 54 mm    |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 9 mm     |
| Fattore di correzione per $v_c$   | 1,25     |
| Angolo dell'elica   | 45 grado |
| Raggio R  | 2,5 mm   |
| Rivestimento  | TiAlN    |

|  |                                    |
|--|------------------------------------|
| Materiale da taglio                                      | HMI                                |
| Norma  | Norma interna                      |
| Modello  | N                                  |
| Tolleranza Ø nominale                                    | f8                                 |
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale   |
| 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 | 0,5×D per contornatura             |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6                 |
| Passaggio interno per LR                                 | no                                 |
| Strategia di truciolatura                                | HPC                                |
| Colore collarino   | blu                                |
| Tipo di prodotto   | Frese a raggio completo e sferiche |

## Dati utente

|                                  | Idoneità | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 250 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 230 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 200 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 160 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 95 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo   | 85 m/min  | M          |
| a umido max.                     | idoneo   |           |            |
| a umido min.                     | idoneo   |           |            |

## Servizi

|                             |           |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |
|-----------------------------|-----------|