

Garant
Fresa a raggio completo in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207478 10
GTIN	4045197455598
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. 207474.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox < 900 N/mm ²	0,032 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX < 900 N/mm ²	0,036 mm
Numero denti Z	4
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	Norma interna
Modello	N
Tolleranza \varnothing nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05xD per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD 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 ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB