

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 3/6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207478 3/6
GTIN	4045197455543
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 =  $\pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Nota:**

**Nuova generazione disponibile!** Prodotto più recente n. art. 207474.

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	3 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	5 mm
Fattore di correzione per $v_c$	1,25
Angolo dell'elica	45 grado
Raggio R	1,5 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
-----------------------------	-----------