

Garant
Fresa per finitura ad alta precisione in HMI, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203540 12 |
| GTIN | 4045197509918 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

Grazie a minimo 6 denti **elevata stabilità** e **massima silenziosità**. **Spoglia eccentrica rettificata, sostituisce n. art. 202610.**

Conicità estremamente precisa con tolleranza nel campo dei µm per realizzare **angoli precisi a 90°** e superfici pianparallele durante la contornatura.

Per le massime esigenze di precisione angolare.

Smusso taglienti non definito dalla spoglia eccentrica rettificata.

Con rapporto massimo 0,014 mm.

Uso:

Per contornare nella fase di **finitura**.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Numero denti Z | 6 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 65 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |

| | |
|--|---|
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Passo dei taglienti | differente |
| Utilizzo fresa | Monofresatura di massima precisione 90° |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05×D per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 200 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 115 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 40 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 65 m/min | M |
| GG(G) | limitatamente adatto | 175 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 |