

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206280 5/1,0  |
| GTIN            | 4045197123961 |
| Classe articolo | 11X           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Con **doppio angolo di spoglia laterale**.

Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

### Uso:

Speciale per la **lavorazione ad alta velocità di sagome con fresatura a copiare**. Risultati eccellenti con la **fresatura a secco**.

### Nota:

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 206333.**

## Descrizione tecnica

|   |          |
|---|----------|
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,014 mm |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                 | 18 mm    |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 4,6 mm   |
| Numero denti Z  | 4        |
| Raggio del tagliente $R_1$  | 1 mm     |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | 0,013 mm |
| Ø Tagliente $D_c$   | 5 mm     |
| Ø Codolo $D_s$  | 5 mm     |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 6 mm     |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L                                  | 54 mm                            |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6               |
| Angolo dell'elica  | 30 grado                         |
| Rivestimento   | TiAlN                            |
| Materiale da taglio                                      | HMI                              |
| Norma  | Norma interna                    |
| Modello  | H                                |
| Tolleranza Ø nominale                                    | e8                               |
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,2×D per contornatura           |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,05×D per fresatura a copiare   |
| Passaggio interno per LR                                 | no                               |
| Tolleranza codolo  | h6                               |
| Colore collarino   | senza                            |
| Tipo di prodotto   | Frese toroidali                  |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 155 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 110 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min  | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 65 m/min  | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | limitatamente adatto | 35 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 90 m/min  | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 100 m/min | K          |
| a umido max.                     | adatto               |           |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |           |            |
| a secco                          | idoneo               |           |            |
| Aria                             | adatto               |           |            |

