

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/1,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206280 10/1,5
GTIN	4045197124067
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 contornatura in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,034 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,2 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1,5 mm
Numero denti $Z$	4
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	32 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm

Lunghezza complessiva L	72 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		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB