

Garant
Fresa toroidale in HMI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206280 4/0,4
GTIN	4045197123923
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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Raggio del tagliente R_1	0,4 mm
Ø Posizione libera D_1	3,7 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,014 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	16 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Ø Codolo D_s	4 mm
Lunghezza taglienti L_c	5 mm

Lunghezza complessiva L	50 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 ²	idoneo	155 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	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		

