

Garant**Fresa toroidale in HMI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 16/1,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206300 16/1,0
GTIN	4045197124449
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. 206335.****Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,062 mm
Ø Posizione libera D_1	15 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	92 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza taglienti L_c	16 mm

Lunghezza complessiva L	150 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	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB