

Garant
Fresa toroidale in HMI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 6/1,5mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206300 6/1,5 |
| GTIN | 4045197124319 |
| 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

| | |
|---|----------|
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 44 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 5,5 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 1,5 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,023 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 1100 N/mm ² | 0,02 mm |
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 7 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 80 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