

Garant**Fresa toroidale in HMI HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206351 10/1,5
GTIN	4045197542304
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Dimensioni costruttive a norma DIN 6527 e spirale a 38°.

Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.**Nota:****NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!****Il prodotto più recente consigliato è n. art. 206345****Descrizione tecnica**

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,043 mm
Raggio del tagliente R_1	1,5 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,053 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Angolo dell'elica	38 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per fresatura a copiare
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	50 m/min	S

Uni	limitatamente adatto
a umido max.	idoneo
a umido min.	adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB