

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206351 12/1,0 |
| GTIN            | 4045197542335 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Numero denti Z  | 4                  |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,075 mm           |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 11,5 mm            |
| Ø Tagliente $D_c$   | 12 mm              |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,06 mm            |
| Raggio del tagliente $R_1$  | 1 mm               |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                             | 38 mm              |
| Ø Codolo $D_s$  | 12 mm              |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 26 mm              |
| Lunghezza complessiva L   | 83 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 <sup>2</sup>  | idoneo               | 250 m/min | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 230 m/min | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 200 m/min | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 180 m/min | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 170 m/min | P          |
| TOOLOX 33                        | idoneo               | 115 m/min | H          |
| TOOLOX 44                        | idoneo               | 80 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 90 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 80 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 50 m/min  | S          |

|                             |                      |
|-----------------------------|----------------------|
| Uni                         | limitatamente adatto |
| a umido max.                | idoneo               |
| a umido min.                | adatto               |
| a secco                     | limitatamente adatto |
| Aria                        | limitatamente adatto |
| <b>Servizi</b>              |                      |
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB            |