

Garant
Fresa toroidale in HMI HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 10/0,5mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206351 10/0,5 |
| GTIN | 4045197542281 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Raggio del tagliente R_1 | 0,5 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in INOX > 900 N/mm ² | 0,064 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 9,5 mm |
| Ø Tagliente D_c | 10 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,052 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 32 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| 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 |