

Garant
Fresa a raggio completo in HMI, TiAlN, Ø DC: 1mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207115 1
GTIN	4045197229458
Classe articolo	11X

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Ø Posizione libera D_1	0,95 mm
Ø Tagliente D_c	1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	3 mm
Numero denti Z	2
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti L_c	2 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	0,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	350 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	320 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB