

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1/6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207240 1/6
GTIN	4045197126986
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Elevata finitura grazie all'elevata precisione del tagliente.**

 Tolleranza: contorno del raggio =  $\pm 0,005$  mm.

**Nota:**
**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 207242.**
**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Ø Tagliente $D_c$	1 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	2 mm
Fattore di correzione per $v_c$	1,25
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	0,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,03xD per fresatura a copiare
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	adatto	225 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	adatto	210 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	145 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	70 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	350 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	400 m/min	N
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB