

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 8/10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207320 8/10
GTIN	4045197319913
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. 207246.**
**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	12 mm
Fattore di correzione per $v_c$	1,25
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,03×D 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	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	adatto	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	M
GG(G)	limitatamente adatto	280 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	300 m/min	N
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB