

**Garant****Fresa a raggio completo in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207320 12
GTIN	4045197127792
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
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,073 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,084 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	150 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	6 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	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,03 \times D$ 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
-----------------------------	-----------

