

**Garant****Fresa a raggio completo in HMI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 3mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207320 3      |
| GTIN            | 4045197127730 |
| 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>        | 0,0095 mm     |
| Ø Tagliente $D_c$   | 3 mm          |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,011 mm      |
| Ø Codolo $D_s$  | 3 mm          |
| Lunghezza complessiva L   | 100 mm        |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 5 mm          |
| Angolo dell'elica   | 30 grado      |
| Raggio R  | 1,5 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               |           |            |