

**Garant**

**Fresa ad alto avanzamento in HMI HFC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 3mm**



**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206269 3
GTIN	4067263132653
Classe articolo	11Z

**Descrizione**

**Esecuzione:**

Tolleranza: Raggio del tagliente **R1 = +/- 0,01mm**

Innovativo substrato a grana ultrafinissima, specificamente progettato per la lavorazione di metalli duri fino a 70 HRC. Rivestimento ad alte prestazioni di nuova concezione per una durata eccezionale e prestazioni ottimali in termini di asportazione truciolo.

**Uso:**

Studiati per lavorazioni HFC nel settore stampi e utensili, per fresatura a copiare e pendolare. Elevati volumi di asportazione truciolo nella lavorazione di metalli duri.

**Nota:**

**Prodotto più recente per n. art. 206273.**

**Descrizione tecnica**

Angolo di regolazione $\kappa$	10,5 grado
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	8 mm
Ø Tagliente $D_c$	3 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	3 mm
Dimensione $a_{p\ max}$ pend.	0,28 mm
Raggio di programmazione	0,308 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Posizione libera $D_1$	2,9 mm

## Scheda tecnica

Ø Codolo $D_s$	6 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,2 mm
Raggio frontale $R_3$	3,6 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 55 HRC	0,111 mm
Rivestimento	AlTiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h8
Angolo dell'elica	20 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HFC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Fresa toroidale frontale

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 50 HRC	idonea	105 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idonea	105 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idonea	75 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idonea	64 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	idonea	53 m/min	H
Acciaio < 70 HRC	idonea	53 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/206269-3>

