

**Garant**
**Fresa a raggio in HMI 260°, TiAlN, Ø DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207176 10
GTIN	4045197858382
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Forma esatta del raggio senza distorsione del profilo.**

Doppio angolo di spoglia laterale.

 Tolleranza: contorno del raggio =  $\pm 0,01$  mm.

 Con angolo orbitale di **260°**. Dimensione Ø nominale:  $D_c = -0,01 / -0,025$  mm.

**Nota:**

 Codolo ribassato dopo la lunghezza tagliente  $L_c$ , a conicità crescente.

**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	50 mm
Ø Posizione libera $D_1$	7,1 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Lunghezza complessiva $L$	120 mm
Lunghezza tagliente $l_c$	8,7 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,062 mm
Numero denti $Z$	2
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio $R$	5 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,03 \times D$ per fresatura a copiare
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
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>	idoneo	575 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	390 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	390 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	280 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	M
GG(G)	idoneo	575 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

### Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB