

**Garant****Fresa toroidale frontale in HMI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206266 8
GTIN	4045197860651
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Geometria speciale dei taglienti frontali per la fresatura pendolare con elevati avanzamenti.  
Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Uso:**

**Per fresatura a copiare e pendolare** nella lavorazione completa dei metalli duri **in condizioni HPC / HSC**.

**Elevati volumi di truciolo** grazie a speciali strategie di fresatura.

**Nota:**

**Prodotto in alternativa a n. art. 206272.**

**Utensili riaffilabili.**

**Descrizione tecnica**

Raggio di programmazione	1,5 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,158 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Numero denti $Z$	4
Dimensione $a_{p \text{ max}}$ pend.	0,5 mm
Lunghezza complessiva $L$	70 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	4,8 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7 mm
Angolo di regolazione κ	15 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h9
Angolo dell'elica	15 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese toroidali frontali

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	155 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	145 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	90 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		

Aria	limitatamente adatto
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB