

**Garant**
**Fresa toroidale frontale in HMI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206267 4
GTIN	4045197860705
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. 206274.**

**Utensili riaffilabili.**

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo $D_s$	6 mm
Numero denti Z	2
Lunghezza taglienti $L_c$	2,5 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø Posizione libera $D_1$	3,6 mm
Dimensione $a_{p \text{ max}} \text{ pend.}$	0,25 mm
Lunghezza complessiva L	85 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Raggio di programmazione	0,5 mm

Angolo di regolazione $\kappa$	10,5 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h9
Angolo dell'elica	15 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB