

Garant**Fresa toroidale frontale in HMI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206267 12
GTIN	4045197860750
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	12 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,213 mm
Numero denti Z	4
Dimensione $a_{p \text{ max}} \text{ pend.}$	0,8 mm
Lunghezza taglienti L_c	6,8 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Ø Posizione libera D_1	11 mm
Raggio di programmazione	2 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	56 mm

Angolo di regolazione κ	15 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 ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	125 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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