

Garant
Fresa a barile in HMI conica $\alpha/2 = 9^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/500mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207530 12/500
GTIN	4045197922700
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Utensile ad alte prestazioni per **lavorazioni di finitura estremamente efficienti sulle superfici profilate**. Per superfici di qualità straordinaria in **pochissimo tempo**. Da utilizzare su moderni centri di lavoro a 5 assi con supporto CAD / CAM.

La geometria del tagliente frontale, specie se si utilizza il raggio frontale, è pensata in modo tale da ottenere una forma e un'evacuazione dei trucioli ottimali. Nota: nel caso di utilizzo dei taglienti frontali, considerare il numero di taglienti effettivi.

Raccomandazioni:

Come sovrametallo per operazioni di finitura consigliamo da 0,05 a 0,2 mm.

Nota:

R_2 rappresenta il raggio contatto dell'utensile.

Niente riaffilatura!

Per la lavorazione di pareti e per aggirare ingombri bordi.

Numero denti Z: 4

Angolo dell'elica: 30 grado

Numero denti Z: 4

Lunghezza taglienti L_c : 22 mm

Raggio di contatto R_2 : 500 mm

Raggio del tagliente R_1 : 3 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

\varnothing codolo D_s : 12 mm

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Numero denti Z	4

Ø codolo D_s	12 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Raggio di contatto R_2	500 mm
Raggio del tagliente R_1	3 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Strategia di truciolatura	PPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	S
GG(G)	idoneo	300 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB