

Garant**Fresa a barile in HMI, tangenziale PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 6/100mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207525 6/100
GTIN	4045197922632
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:

R₂ rappresenta il raggio contatto dell'utensile.

Niente riaffilatura!

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza taglienti L _c	20,5 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Avanzamento f _z per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Raggio di contatto R ₂	100 mm

Raggio del tagliente R _t	1 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
Passaggio interno per LR	no
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