

**Garant****Fresa a barile in HMI conica  $\alpha/2 = 18^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 6/250mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207532 6/250
GTIN	4045197922663
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<sub>2</sub> rappresenta il raggio contatto dell'utensile.

Niente riaffilatura!

Per la lavorazione di pareti e per aggirare ingombri bordi.

## Descrizione tecnica

$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Lunghezza complessiva L	60 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8 mm
Numero denti Z	4
Raggio di contatto R <sub>2</sub>	250 mm

Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
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 <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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
-----------------------------	-----------