

**Garant**
**Fresa a barile in HMI, conica frontale,  $\alpha/2 = 63^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 12/220mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207543 12/220 |
| GTIN            | 4045197938213 |
| 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.

**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 superfici e presenza di battuta.

**Descrizione tecnica**

|  |          |
|--|----------|
| Raggio di contatto $R_2$   | 220 mm   |
| $\varnothing$ Tagliente $D_c$  | 12 mm    |
| Raggio del tagliente $R_1$   | 2 mm     |
| Numero denti Z   | 5        |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,07 mm  |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 3,5 mm   |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm  |
| Angolo dell'elica  | 30 grado |

|   |                                    |
|---|------------------------------------|
| Lunghezza complessiva L   | 120 mm                             |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>   | 12 mm                              |
| Rivestimento  | TiAlN                              |
| Materiale da taglio   | HMI                                |
| Norma   | Norma interna                      |
| Modello   | N                                  |
| Tolleranza Ø nominale   | f8                                 |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale                        |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura | 0,05×D per fresatura a copiare     |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | 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