

**Garant**
**Fresa a barile in HMI, conica frontale,  $\alpha/2 = 72^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2:  
8/180mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207546 8/180
GTIN	4045197938220
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**

Numero denti Z	3
Angolo dell'elica	30 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	1,9 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1,5 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	8 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	8 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Raggio di contatto $R_2$	180 mm
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	$0,05 \times D$ per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ 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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	250 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	150 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	130 m/min	P
Acciaio $< 55 \text{ HRC}$	limitatamente adatto	90 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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
-----------------------------	-----------