

**Garant****Fresa a barile in HMI, diritta PPC, DLC, Ø f8 DC / R2: 10/60mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207514 10/60
GTIN	4045197985699
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!

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	5
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	21,5 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Raggio di contatto $R_2$	60 mm
Ø Posizione libera $D_1$	8 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,08 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Passo dei taglienti	differente
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
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	PPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	330 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	230 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB