

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

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207517 6/100 |
| GTIN | 4045197989017 |
| 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 |
| Raggio del tagliente R ₁ | 1 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 20,5 mm |
| Ø Tagliente D _c | 6 mm |
| Raggio di contatto R ₂ | 100 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,04 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |

| | |
|--|------------------------------------|
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto | 0,05 mm |
| Lunghezza complessiva L | 62 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Rivestimento | DLC |
| 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 fresatura a copiare |
| 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 | 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