

Garant
Fresa a barile in HMI, tangenziale PPC, DLC, Ø f8 DC / R2: 12/85mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207517 12/85
GTIN	4045197989031
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

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,07 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Raggio del tagliente R_1	2 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza complessiva L	93 mm
Raggio di contatto R_2	85 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,09 mm

Ø Codolo D_s	12 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	27 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

