

**Garant****Fresa a barile in HMI, conica frontale,  $\alpha/2 = 81^\circ$  PPC, DLC,  $\varnothing$  f8 DC / R2:  
12/220mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207548 12/220
GTIN	4045197989147
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	5
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio di contatto $R_2$	220 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	12 mm
Raggio del tagliente $R_1$	4 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,09 mm
Lunghezza complessiva L	120 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	12 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,07 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	1,4 mm
Rivestimento	DLC
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×D per contornatura
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
-----------------------------	-----------

