

**Garant**
**Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI HPC, TiAlN, Raggio r: 0,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208021 0,2
GTIN	4062406103378
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Scanalatura diritta, senza distorsione del profilo.**

Tolleranza:  $r = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Uso:**

Per arrotondare e sbavare **bordi**.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	3
Ø Massimo $D_2$	1 mm
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	0,2 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Raggio r	0,2 mm
Ø Minimo $D_3$	0,5 mm
Strategia di truciolatura	HPC
Fresatura a raggio	avanti
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna

Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	±0,01
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Fresa a raggio concava

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	800 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	600 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adatto	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		