

**Garant****Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI HPC, TiAlN, Raggio r: 0,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208023 0,5
GTIN	4062406103569
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:****Scanalatura diritta, senza distorsione del profilo.**Tolleranza:  $r = \pm 0,01$  mm.**Uso:**Per arrotondare e sbavare **bordi**.**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	70 mm
Raggio r	0,5 mm
Ø Massimo D <sub>2</sub>	8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	0,5 mm
Numero denti Z	6
Ø Minimo D <sub>3</sub>	7 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Strategia di truciolatura	HPC
Fresatura a raggio	avanti
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	$\pm 0,01$
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	$V_c$	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>	idoneo	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		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------

