

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208023 5
GTIN	4062406103873
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

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing Minimo D_3	10 mm
Raggio r	5 mm
\varnothing Codolo D_s	20 mm
Lunghezza taglienti L_c	5 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Numero denti Z	6
\varnothing Massimo D_2	20 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 ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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
-----------------------------	-----------

