

**Garant**
**Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI HPC, TiAlN, Raggio r: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208023 6
GTIN	4062406103880
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	6 mm
Numero denti Z	6
$\varnothing$ Minimo $D_3$	8 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	20 mm
Raggio r	6 mm
$\varnothing$ 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 <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

