

**Garant**
**Fresa a quarto di cerchio a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Raggio r: 0,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208172 0,2
GTIN	4062406131241
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Codolo extralungo.**

 Testa doppiamente rettificata **con doppio angolo.**
**Tolleranza:** Dim. = raggio  $r \pm 0,05$  mm.

**Uso:**

 Per l'**impiego universale** su quasi tutti i tipi di materiali. Il rivestimento di nuova concezione **impedisce la formazione del tagliente di riporto con un'efficacia straordinaria**, anche su alluminio e INOX.

 Per la **sbavatura a spinta e in tiro** di bordi.

**Descrizione tecnica**

$L_2 +0,5$	2 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	0,2 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	8 mm
Numero denti Z	5
$\varnothing$ Massimo $D_2$	8 mm
$\varnothing$ Minimo $D_3$	7,6 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Raggio r	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
$\varnothing D_1 +0,05$	6 mm

$L_4 +0,5$	26 mm
Fresatura a raggio	avanti e indietro
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	$\pm 0,05$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times r$ per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese a codolo cilindrico

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	125 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	75 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	45 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	idoneo
Aria	idoneo
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB