

Garant**Fresa a quarto di cerchio a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Raggio r: 0,3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208172 0,3
GTIN	4062406131258
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:****Codolo extralungo.**Testa doppiamente rettificata **con doppio angolo.****Tolleranza:** Dim. = raggio $r \pm 0,05$ mm.**Uso:**Per la **sbavatura a spinta** e **in tiro** di bordi.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.**Descrizione tecnica**

Raggio r	0,3 mm
Numero denti Z	5
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza taglienti L_c	0,3 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
$L_2 +0,5$	2 mm
Ø Minimo D_3	7,4 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Massimo D_2	8 mm
$L_4 +0,5$	26 mm

Scheda tecnica

Ø D ₁ +0,05	6 mm
Fresatura a raggio	avanti e indietro
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	±0,05
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×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 ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/208172-0,3>