

Garant
Fresa a quarto di cerchio a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Raggio r: 1,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208172 1,5
GTIN	4062406131319
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

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,01 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	1,5 mm
Raggio r	1,5 mm
Ø Minimo D_3	7 mm
Ø Massimo D_2	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Numero denti Z	5
$L_2 + 0,5$	5 mm
Ø $D_1 + 0,05$	6 mm

L ₄ +0,5	31 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

Servizi

idoneo

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB