

Garant**Fresa per smussi in HMI a spirale 90°, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208088 4
GTIN	4062406390563
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Straordinaria qualità delle superfici grazie **all'angolo dell'elica di 35°**. Frese per smussi per **l'impiego universale** su quasi tutti i tipi di materiali. Grazie all'innovativo rivestimento, si evitano concretamente i taglianti di riporto, anche su alluminio o INOX.

Tolleranza: Angolo di affilatura ±5 primi.

Uso:

- **Centatura**
- **Foratura**
- **Svasatura**
- **Smussatura**

Descrizione tecnica

Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	57 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Codolo D_s	6 mm
Fresatura a smussare	45 grado
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,027 mm

Ø Tagliente D_c	4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 grado
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Fresa per smussi e cianfrinatura

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	220 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	50 m/min	S

GG(G)	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB