

Garant**Fresa per smussi in HMI a spirale 60°, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208087 6 |
| GTIN | 4062406390518 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Fresatura a smussare | 30 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Lunghezza taglienti L_c | 13 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| Angolazione dello smusso angolare | 30 grado |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,045 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | VHM |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolo dell'elica | 35 grado |
| Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura | 0,5×D per contornatura |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico | 60 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 | limitatamente adatto | 65 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 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 | limitatamente adatto | | |

Servizi

| | |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |
|-----------------------------|-----------|