

Garant**Fresa per smussi in HMI a spirale 60°, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208087 5
GTIN	4062406388904
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

Ø Tagliente D_c	5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,036 mm
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolazione dello smusso angolare	30 grado
Lunghezza complessiva L	57 mm
Fresatura a smussare	30 grado
Numero denti Z	2

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	0,5xD 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
-----------------------------	-----------