

**Garant****Frese per smussi in HMI 120°, non rivestito, Ø e8 DC: 4mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208081 4
GTIN	4062406544935
Classe articolo	11X

## Descrizione

**Esecuzione:****Tolleranza:** Angolo cuspidale  $\pm 1^\circ$ .**Uso:**

- **Fresatura di scanalature.**
- **Svasatura.**
- **Smussatura.**
- **Anche come punte da centro per macchine a CN.**

## Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Numero denti Z	2
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Fresatura a smussare	60 grado
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Angolazione dello smusso angolare	60 grado
Lunghezza complessiva L	57 mm
Rivestimento	non rivestito
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	0,5×D per contornatura
Angolo di affilatura dello svasatore conico	120 grado
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
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	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	105 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
GG(G)	idoneo	55 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

