

**Garant**
**Frese per smussi in HMI 120°, non rivestito, Ø e8 DC: 5mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208081 5
GTIN	4062406544942
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø Tagliante $D_c$	5 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Lunghezza complessiva $L$	57 mm
Angolazione dello smusso angolare	60 grado
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Fresatura a smussare	60 grado
Numero denti $Z$	2
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ 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	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

