

**Garant****Frese per smussi in HMI 90°, non rivestito, Ø e8 DC: 10mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208070 10
GTIN	4045197129130
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.**

**Nota:**Ordinare le forme **HB** con **n. art. 208071**.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo di HA.

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Fresatura a smussare	45 grado

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	0,5xD per contornatura
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 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