

**Garant**
**Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI, TiAlN, Raggio r: 2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208020 2
GTIN	4045197128973
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Scanalatura diritta, senza distorsione del profilo.**

 Tolleranza:  $r = \pm 0,01$  mm.

**Uso:**

 Per arrotondare e sbavare **bordi**.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø Massimo $D_2$	10 mm
Ø Minimo $D_3$	6 mm
Raggio r	2 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	2 mm
Fresatura a raggio	avanti
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N

Tolleranza contorno del raggio	±0,01
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Fresa a raggio concava

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	800 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	600 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 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
-----------------------------	-----------

