

**Garant****Frese per smussi in HMI 90°, non rivestito, Ø e8 DC: 3mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208070 3      |
| GTIN            | 4045197129086 |
| 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

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø Tagliente $D_c$  | 3 mm               |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm            |
| Numero denti $Z$   | 2                  |
| Ø Codolo $D_s$   | 6 mm               |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 8 mm               |
| Lunghezza complessiva $L$  | 57 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