

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208080 4
GTIN	4045197129161
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. 208081**.

Forma HB disponibile allo stesso prezzo di HA.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D_c	4 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Numero denti Z	2
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolazione dello smusso angolare	30 grado
Fresatura a smussare	60 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	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 ²	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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