

**Garant**
**Frese per smussi in HMI 120°, non rivestito, Ø e8 DC: 8mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208080 8
GTIN	4045197129192
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Numero denti $Z$	2
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Lunghezza complessiva $L$	63 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D 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 <sub>c</sub>	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