

Garant**Frese per smussi in HMI 120°, non rivestito, Ø e8 DC: 12mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208080 12
GTIN	4045197129215
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

Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Lunghezza complessiva L	83 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	0,5×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 _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