

Garant
Fresa a quarto di cerchio a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Raggio r: 0,4mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208170 0,4
GTIN	4045197198402
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
Codolo extralungo.

 Testa doppiamente rettificata **con doppio angolo.**
Tolleranza: Dim. = **raggio r \pm 0,05 mm.**
Uso:

 Per la **sbavatura a spinta** e **in tiro** di bordi.

Descrizione tecnica

\varnothing Massimo D_2	8 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,01 mm
Numero denti Z	4
Raggio r	0,4 mm
\varnothing Minimo D_3	7,2 mm
$L_2 +0,5$	2 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza taglienti L_c	0,4 mm
Fresatura a raggio	avanti e indietro
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	$\pm 0,05$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times r$ per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a codolo cilindrico

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	115 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	70 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	M
GG(G)	idoneo	40 m/min	K
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		