

**Garant**
**Fresa a quarto di cerchio a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Raggio r: 0,3mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208170 0,3
GTIN	4045197198396
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**

$\varnothing$ Minimo $D_3$	7,4 mm
Numero denti Z	4
Raggio r	0,3 mm
$\varnothing$ Massimo $D_2$	8 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
$L_2 +0,5$	2 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	0,3 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 <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		