

**Garant**
**Fresa a quarto di cerchio a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Raggio r: 2,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208170 2,5
GTIN	4045197457219
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 $D_2$	12 mm
Numero denti Z	4
$L_2 +0,5$	8 mm
$\varnothing$ Minimo $D_3$	7 mm
Raggio r	2,5 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	2,5 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		