

**Garant****Fresa a quarto di cerchio a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Raggio r: 0,2mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208170 0,2
GTIN	4045197198389
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 <sub>3</sub>	7,6 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Numero denti Z	4
Raggio r	0,2 mm
$\varnothing$ Massimo D <sub>2</sub>	8 mm
Fresatura a raggio	avanti e indietro
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
L <sub>2</sub> +0,5	2 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	±0,05
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×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		