

**Garant****Fresa a raggio completo in HMI, non rivestito, Ø DC: 20mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207106 20     |
| GTIN            | 4045197540539 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione tecnica**

|   |               |
|---|---------------|
| Numero denti Z  | 2             |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>  | 20 mm         |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera                                | 40 mm         |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,12 mm       |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,135 mm      |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>   | 19,7 mm       |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>   | 20 mm         |
| Lunghezza complessiva L   | 92 mm         |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>  | 26 mm         |
| Angolo dell'elica   | 30 grado      |
| Raggio R  | 10 mm         |
| Rivestimento  | non rivestito |
| Materiale da taglio   | HMI           |
| Norma   | Norma interna |
| Modello   | N             |
| Tolleranza Ø nominale   | e8            |

|  |   |
|--|---|
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale                        |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,05 \times D$ per contornatura                        |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6                                      |
| Passaggio interno per LR                                 | no  |
| Colore collarino   | senza   |
| Tipo di prodotto   | Frese a raggio completo e sferiche                      |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 230 m/min | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 180 m/min | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 140 m/min | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 90 m/min  | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 80 m/min  | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 70 m/min  | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 45 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 40 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 35 m/min  | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 70 m/min  | K          |
| CuZn                             | limitatamente adatto | 160 m/min | N          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |           |            |

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

