

**Garant****Fresa a raggio completo in HMI, non rivestito, Ø f8 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207135 6
GTIN	4045197126474
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Frese a raggio completo con tagliente principale lungo.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	2
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	40 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	3 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×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
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
-----------------------------	-----------