

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI, TiAlN, Ø DC: 3mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207115 3
GTIN	4045197229502
Classe articolo	11X

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	2
Ø Tagliente $D_c$	3 mm
Ø Posizione libera $D_1$	2,9 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,013 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	9 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	5 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	1,5 mm
Rivestimento	TiAlN
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	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 (a truciolo corto)	limitatamente adatto	350 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	140 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	320 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB