

**Garant**
**Fresa a raggio in HMI 220°, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207175 5
GTIN	4045197126672
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Forma esatta del raggio senza distorsione del profilo.**

Doppio angolo di spoglia laterale.

 Tolleranza: contorno del raggio =  $\pm 0,01$  mm.

 Con angolo orbitale di **220°**. Dimensione Ø nominale: **D<sub>c</sub> = f8**
**Nota:**

 Codolo ribassato dopo la lunghezza tagliente L<sub>c</sub>, a conicità crescente.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	5 mm
Numero denti Z	2
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	4,7 mm
Lunghezza tagliente l <sub>c</sub>	3,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	2,5 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza Ø nominale	f8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,03×D per fresatura a copiare
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	575 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	390 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	390 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	280 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	M
GG(G)	idoneo	575 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

