

**Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI, TiSiN, Raggio r: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208022 4
GTIN	4062406785932
Classe articolo	12X

**Descrizione****Esecuzione:****Scanalatura diritta, senza distorsione del profilo.**Tolleranza:  $r = \pm 0,01 \text{ mm}$ .**Uso:**Per arrotondare e sbavare **bordi**.**Descrizione tecnica**

Lunghezza taglienti $L_c$	4 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	82 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
$\varnothing$ Minimo $D_3$	8 mm
Raggio r	4 mm
Numero denti Z	4
$\varnothing$ Massimo $D_2$	16 mm
Fresatura a raggio	avanti
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	±0,01
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Fresa a raggio concava

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	800 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	600 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
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