



## Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI, TiSiN, Raggio r: 1mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208022 1
GTIN	4062406785802
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

Raggio r	1 mm
Ø Massimo D <sub>2</sub>	8 mm
Fresatura a raggio	avanti
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	1 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Numero denti Z	4
Ø Minimo D <sub>3</sub>	6 mm
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza contorno del raggio	$\pm 0,01$
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	$V_c$	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