

**Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI, TiSiN, Raggio r: 5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208022 5 |
| GTIN | 4062406785949 |
| 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 complessiva L | 92 mm |
| \varnothing Minimo D_3 | 10 mm |
| \varnothing Codolo D_s | 20 mm |
| Raggio r | 5 mm |
| Fresatura a raggio | avanti |
| \varnothing Massimo D_2 | 20 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Lunghezza taglienti L_c | 5 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,035 mm |
| 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 _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 ² | idoneo | 190 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 95 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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