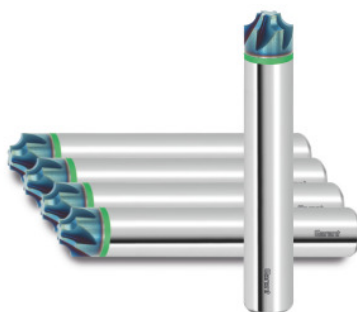


**Garant**

**Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMI HPC, TiAlN, Raggio r: 3,5mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG8023 3,5
GTIN	4067263087168
Classe articolo	GGN

### Descrizione

**Esecuzione:**

Come n. art. 208023.

**Scanalatura diritta, senza distorsione del profilo.**

Tolleranza:  $r = \pm 0,01$  mm.

**Uso:**

Per arrotondare e sbavare **bordi**.

**Contenuto:**

5 pezzi.

### Descrizione tecnica

Ø Codolo $D_s$	16 mm
Fresatura a raggio	avanti
Ø Massimo $D_2$	16 mm
Ø Minimo $D_3$	9 mm
Numero denti Z	6
Lunghezza complessiva L	80 mm

## Scheda tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Raggio r	3,5 mm
Strategia di truciolatura	HPC
Lunghezza taglienti $L_c$	3,5 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
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	Frese a raggio concavo a quarto di cerchio

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	800 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	600 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	170 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	80 m/min	M

## Scheda tecnica

Uni	idonea
a umido max.	idonea
a umido min.	limitatamente adatta
a secco	idonea
Aria	idonea

### Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------

### Accessori

Fresa a raggio concavo a quarto di cerchio in HMIHPC Raggio r 3,5 mm	208023 3,5
---	------------