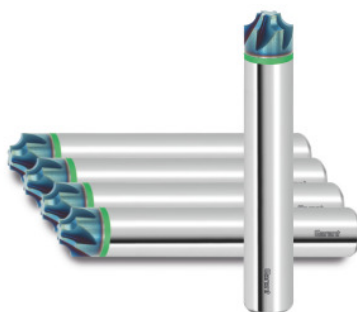


**Garant**

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



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG8023 5      |
| GTIN            | 4067263087199 |
| 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

|  |         |
|--|---------|
| Raggio r   | 5 mm    |
| Numero denti Z   | 6       |
| Ø Minimo D <sub>3</sub>  | 10 mm   |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>   | 5 mm    |
| Fresatura a raggio   | avanti  |

## Scheda tecnica

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Strategia di truciolatura      | HPC   |
| Lunghezza complessiva L        | 80 mm   |
| Ø Massimo D <sub>2</sub>       | 20 mm   |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>        | 20 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<br>a quarto di cerchio |

### Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | 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<br>Raggio r 5 mm | 208023 5 |
|---|----------|