

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø e8 DC: 1mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201735 1
GTIN	4045197746214
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** di nuovissima generazione.  
Geometria speciale per la lavorazione di alluminio e materie plastiche.

**Uso:**

Angolo di spoglia superiore a doppia azione, speciale per la **lavorazione dell'alluminio**.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al pressofuso	0,004 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente $D_c$	1 mm
Ø Posizione libera $D_1$	0,9 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	8 mm
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al pressofuso	0,005 mm
Numero denti Z	2
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti $L_c$	5 mm

Angolo dell'elica	20 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,25 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	idoneo	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N
PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
POM GF25	adatto	160 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N

Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	adatto	160 m/min	N
CuZn	adatto	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		