

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con passaggio interno LR MTC, DLC, Ø h6 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202279 6 |
| GTIN | 4045197746245 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione**Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp²** di ultimissima generazione.

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** supplementare **lucidata** nei vani truciolo per un' **eccellente evacuazione** di alluminio a truciolo lungo.

Uso:

Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)**, su centri di tornitura / fresatura di nuova generazione.

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 202019.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Forma del codolo | HA |
| Lunghezza complessiva L | 80 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Lunghezza taglienti L _c | 10 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 42 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,2 mm |

| | |
|---|---|
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,03 mm |
| Tolleranza \varnothing nominale | h6 |
| \varnothing Tagliente D_c | 6 mm |
| \varnothing Codolo D_s | 6 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,025 mm |
| \varnothing Posizione libera D_1 | 5,7 mm |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Rivestimento | DLC |
| Materiale da taglio | VHM |
| Norma | Norma interna |
| Modello | W |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,3 \times D$ per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Strategia di truciolatura | MTC |
| Colore collarino | giallo |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|------------------------------|----------|-----------|------------|
| Alluminio | adatto | 440 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 400 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idonea | 360 m/min | N |
| PMMA acrilico | idonea | 180 m/min | N |
| PE-HD | adatto | 150 m/min | N |

| | | | |
|--------------------|----------------------|-----------|---|
| PA 66 | adatto | 180 m/min | N |
| PEEK | idonea | 140 m/min | N |
| PF 31 | adatto | 120 m/min | N |
| PVDF GF20 | idonea | 170 m/min | N |
| POM GF25 | adatto | 150 m/min | N |
| PA 66 GF30 | idonea | 140 m/min | N |
| PEEK GF30 | idonea | 120 m/min | N |
| PTFE CF25 | idonea | 150 m/min | N |
| Honeycomb sandwich | limitatamente adatto | 280 m/min | N |
| Cu | adatto | 150 m/min | N |
| CuZn | adatto | 190 m/min | N |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | idonea | | |
| a secco | limitatamente adatta | | |
| Aria | limitatamente adatto | | |

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB