

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø DC: 6Mmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202270 6M
GTIN	4045197763921
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** di ultimissima generazione.

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

Lunghezze simili a **DIN 6527, esecuzione lunga.**

**Uso:**

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

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 202004 e al n. art. 202010.**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,03 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,7 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Forma del codolo	HA
Lunghezza taglienti $L_c$	18 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	62 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,025 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
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	idoneo	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N

PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	idoneo	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	limitatamente adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB