

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø DC: 20Mmm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202270 20M
GTIN	4045197763976
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.

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 fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D ₁	19 mm
Lunghezza taglienti L _c	60 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	74 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm

Lunghezza complessiva L	126 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Forma del codolo	HB
Ø Tagliente D _c	20 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	h6
Ø Codolo D _s	20 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	differente
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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		