

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø DC: 10Mmm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202272 10M
GTIN	4045197764607
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.

Senza smusso taglienti a 45°.

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

Dim. 1-2 – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D_c = e8**.

Dim. 2,5-20M – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D_c = h6**.

Uso:

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

Descrizione tecnica

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,2 mm
Numero denti Z	3

Ø Tagliente D_c	10 mm
Forma del codolo	HA
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Lunghezza taglienti L_c	30 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
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