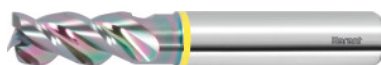


**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø DC: 12Mmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202272 12M
GTIN	4045197764614
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.

**Senza** smusso taglienti a 45°.

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

Dim. 1-2 – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D<sub>c</sub> = e8**.

Dim. 2,5-20M – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D<sub>c</sub> = h6**.

**Uso:**

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

**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,05 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,07 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	3
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	46 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Forma del codolo	HA
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	12 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