

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202272 20M
GTIN	4045197764638
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

Numero denti Z	3
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D _c	20 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	74 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Lunghezza taglienti L _c	60 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Ø Posizione libera D_1	19 mm
Lunghezza complessiva L	126 mm
Ø Codolo D_s	20 mm
Forma del codolo	HB
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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		