

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, DLC, Ø e8 DC / R1: 6/1,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206075 6/1,0
GTIN	4045197766533
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

Con **doppio angolo di spoglia laterale, taglienti frontali raggiati.**

**Elevata stabilità** grazie al **nocciolo rinforzato.**

Tolleranza: **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm.**

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	120 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	1 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	80 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,03 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,034 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	7 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	30 grado

Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per fresatura a copiare
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	105 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	130 m/min	N
PE-HD	adatto	80 m/min	N
PA 66	adatto	100 m/min	N
PEEK	adatto	80 m/min	N
PF 31	adatto	70 m/min	N
PVDF GF20	adatto	90 m/min	N
POM GF25	adatto	80 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	70 m/min	N
PEEK GF30	adatto	70 m/min	N
PTFE CF25	adatto	80 m/min	N
Cu	adatto	100 m/min	N

CuZn	adatto	120 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	adatto		

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB