

Garant**Fresa toroidale in HMI, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/1,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206065 12/1,5
GTIN	4045197766328
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**Tolleranza: $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.Con **rivestimento DLC sp²** di nuovissima generazione.Con **doppio angolo di spoglia laterale, taglienti frontali raggiati**.**Elevata stabilità** grazie al **nocciolo rinforzato**.**Descrizione tecnica**

Raggio del tagliente R_1	1,5 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti L_c	12 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,079 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,07 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Ø Posizione libera D_1	11 mm
Numero denti Z	2
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	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	330 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	230 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N
PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	adatto	180 m/min	N
POM GF25	adatto	160 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	150 m/min	N
PEEK GF30	adatto	130 m/min	N
PTFE CF25	adatto	160 m/min	N

Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	adatto	100 m/min	N
CuZn	adatto	120 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB