

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, DLC, Ø e8 DC / R1: 16/2,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206071 16/2,0
GTIN	4045197766502
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:  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,09 mm
Ø Posizione libera $D_1$	15 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,1 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	16 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	92 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Raggio del tagliente $R_1$	2 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	150 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	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,1×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	200 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	160 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	120 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	150 m/min	N
PE-HD	adatto	100 m/min	N
PA 66	adatto	120 m/min	N
PEEK	adatto	100 m/min	N
PF 31	adatto	90 m/min	N
PVDF GF20	adatto	110 m/min	N
POM GF25	adatto	100 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	90 m/min	N
PEEK GF30	adatto	90 m/min	N
PTFE CF25	adatto	100 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