

Garant**Fresa toroidale in HMI, DLC, Ø e8 DC / R1: 5/0,3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206071 5/0,3
GTIN	4045197766380
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp²** di nuovissima generazione.

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

Elevata stabilità grazie al nocciolo rinforzato.

Tolleranza: **R₁ = ±0,01 mm.**

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,02 mm
Ø Codolo D_s	5 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Lunghezza taglienti L_c	6 mm
Raggio del tagliente R_1	0,3 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	40 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,023 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Numero denti Z	2
Ø Posizione libera D_1	4,6 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		