

Garant
Fresa toroidale in HMI, DLC, Ø e8 DC / R1: 8/1,0mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206075 8/1,0
GTIN	4045197766557
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

Raggio del tagliente R ₁	1 mm
Lunghezza taglienti L _c	9 mm
Ø Tagliente D _c	8 mm
Numero denti Z	2
Ø Codolo D _s	8 mm
Lunghezza complessiva L	130 mm
Avanzamento f _z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,045 mm
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,04 mm
Ø Posizione libera D ₁	7,4 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	90 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×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×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	