

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI TPC, non rivestito, Ø h6 DC: 12mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202281 12
GTIN	4045197773319
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** supplementare **lucidata** nei vani truciolo per un'**eccellente evacuazione** di alluminio a truciolo lungo.

Con doppio rompitruciolo per una formazione del truciolo eccellente.

Nota:

$a_{e \max.} = 0,12 \times D$ per la lavorazione TPC.

$h_{\max.}$: i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D_1	11 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Forma del codolo	HA
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	60 mm
Numero denti Z	3
Ø Codolo D_s	12 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	49 mm
Lunghezza complessiva L	109 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm

Tolleranza \varnothing nominale	h6
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,075 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,12×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	130 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	100 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	85 m/min	N
PMMA acrilico	idonea	125 m/min	N
PE-HD	adatto	90 m/min	N
PA 66	adatto	100 m/min	N
PEEK	idonea	80 m/min	N
PF 31	adatto	70 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	100 m/min	N
Cu	adatto	70 m/min	N

CuZn	adatto	90 m/min	N
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatta		
Aria	limitatamente adatta		
Servizi			
Rettifica codoli Modello HB		129100 HB	