

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI TPC, DLC, Ø h6 DC: 16mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202282 16
GTIN	4045197773265
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.

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

Nota:

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

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

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 203114.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	16 mm
Forma del codolo	HB
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	3
Lunghezza complessiva L	132 mm
Lunghezza taglienti L_c	65 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	80 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Posizione libera D_1	15 mm
Spessore centrale del truciolo h_{max} per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,096 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,12 \times D$
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	280 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	270 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	180 m/min	N
PMMA acrilico	idonea	125 m/min	N
PE-HD	adatto	110 m/min	N
PA 66	adatto	140 m/min	N
PEEK	idonea	90 m/min	N
PF 31	adatto	80 m/min	N

PVDF GF20	idonea	125 m/min	N
POM GF25	adatto	115 m/min	N
PA 66 GF30	idonea	105 m/min	N
PEEK GF30	idonea	90 m/min	N
PTFE CF25	idonea	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	120 m/min	N
Cu	adatto	80 m/min	N
CuZn	adatto	100 m/min	N
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
a secco	limitatamente adatta		
Aria	limitatamente adatta		