

Garant
Fresa toroidale in HMI, non rivestito, Ø h6 DC / R1: 8/1,0mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206190 8/1,0
GTIN	4045197591715
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.

Tolleranze:

· **Raggio di curvatura**

$R_1 = 0,5$ Tolleranza $\pm 0,02$.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ Tolleranza $\pm 0,03$.

$R_1 > 1,5$ Tolleranza $\pm 0,05$.

Descrizione tecnica

Raggio del tagliente R_1	1 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,04 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,04 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D_1	7,4 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza taglienti L_c	21 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	45 grado
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	h6
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	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
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	180 m/min	N
PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
Cu	adatto	80 m/min	N
CuZn	adatto	100 m/min	N

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB