

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, non rivestito, Ø h6 DC / R1: 16/4,0mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206190 16/4,0
GTIN	4045197591777
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** <strong>supplementare </strong>**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 $R_1$	4 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Ø Posizione libera $D_1$	15 mm
Numero denti $Z$	3
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,09 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Lunghezza complessiva $L$	92 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
<del>Aria</del>	<del>limitatamente adatto</del>
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB