

**Garant**
**Fresa in HMI, non rivestito, Ø e8 DC: 10mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209320 10
GTIN	4045197478740
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Geometria speciale per la lavorazione di alluminio e materie plastiche.

### Uso:

Taglienti molto affilati, **speciali per la lavorazione di materie plastiche.**

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in PMMA	0,05 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,8 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	32 mm
Numero denti $Z$	2
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in PMMA	0,04 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva $L$	72 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	25 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	20 grado

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	105 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	190 m/min	N
PE-HD	idoneo	140 m/min	N
PA 66	idoneo	160 m/min	N
PEEK	idoneo	140 m/min	N
PF 31	idoneo	120 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	150 m/min	N
CuZn	limitatamente adatto	180 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB