

Garant
Fresa in HMI spirale a sinistra, non rivestito, Ø e8 DC: 16mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209322 16
GTIN	4045197507266
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Geometria speciale per la lavorazione di alluminio e materie plastiche.
Spirale a sinistra, taglio destro.

Uso:

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

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	44 mm
Avanzamento f_z per contornatura in PMMA	0,09 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in PMMA	0,065 mm
Ø Posizione libera D_1	15,8 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Numero denti Z	3
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti L_c	36 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