

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø e8 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201735 10
GTIN	4045197588432
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con **rivestimento DLC sp²** di nuovissima generazione.
Geometria speciale per la lavorazione di alluminio e materie plastiche.

Uso:

Angolo di spoglia superiore a doppia azione, speciale per la **lavorazione dell'alluminio**.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	2
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	32 mm
Ø Tagliente D _c	10 mm
Avanzamento f _z per contornatura in Al pressofuso	0,065 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al pressofuso	0,04 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,8 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	DLC
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	$0,25 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	idoneo	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N
PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
POM GF25	adatto	160 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N

Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	adatto	160 m/min	N
CuZn	adatto	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB