

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø e8 DC: 12mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201735 12
GTIN	4045197588449
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al pressofuso	0,05 mm
Numero denti Z	3
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	38 mm
Ø Posizione libera D_1	11,8 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso	0,09 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti L_c	28 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