

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, non rivestito, Ø DC: 3,5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202243 3,5
GTIN	4045197654243
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** supplementare lucidata nei vani truciolo per un'**eccellente evacuazione** di alluminio a truciolo lungo.

Lunghezze simili a DIN 6527, esecuzione lunga.

Usos

Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)**, su centri di tornitura / fresatura di nuova generazione.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto Forma del codolo Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera Numero denti Z Ø Tagliente D_c Ø Posizione libera D_1 Ø Codolo D_s O,001 mm HA 0,008 mm 0,008 mm 3,000 mm 17 mm 3,100 mm 6 mm			
Forma del codolo Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera Numero denti Z Ø Tagliente D _C Ø Posizione libera D ₁ Ø Codolo D _s HA 0,008 mm 17 mm 3 3 4 3 6 mm	Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm	
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera Numero denti Z Ø Tagliente D_c Ø Posizione libera D_1 Ø Codolo D_s Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo $0,008 \text{ mm}$ 17 mm 3 3 8 3 9 Ann 9 Codolo D_s 6 mm	Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,01 mm	
Corto Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera Numero denti Z Ø Tagliente D_C Ø Posizione libera D_1 Ø Codolo D_S $0,008 \text{ mm}$ 17 mm 3 3 4 3 6 mm	Forma del codolo	HA	
Numero denti Z 3 Ø Tagliente Dc 3,5 mm Ø Posizione libera D₁ 3,2 mm Ø Codolo D₅ 6 mm	Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,008 mm	
\varnothing Tagliente D_c 3,5 mm \odot Posizione libera D_1 3,2 mm \odot Codolo D_s 6 mm	Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	17 mm	
Ø Posizione libera D₁ 3,2 mm Ø Codolo D₅ 6 mm	Numero denti Z	3	
Ø Codolo D _s 6 mm	Ø Tagliente D _c	3,5 mm	
· ·	Ø Posizione libera D ₁	3,2 mm	
	Ø Codolo D _s	6 mm	
Lunghezza complessiva L 57 mm	Lunghezza complessiva L	57 mm	
Lunghezza taglienti L _c 11 mm	Lunghezza taglienti L _c	11 mm	



Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale	
Codolo	DIN 6535 HA con h6	
Tolleranza Ø nominale	h6	
ualità equilibratura con codolo G 2,5 con HA		
Angolo dell'elica	45 grado	
ngolazione dello smusso angolare 45 grado		
Rivestimento	non rivestito	
Materiale da taglio	HMI	
Norma	DIN 6527	
Modello	W	
Caratteristica angolo dell'elica	differente	
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D	
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura	
Passaggio interno per LR	no	
Strategia di truciolatura	MTC	
Colore collarino	giallo	
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti	

Dati utente

	ldoneità	\mathbf{V}_{c}	Codice ISO
Alluminio	idoneo	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	150 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	120 m/min	N
PMMA acrile	idoneo	180 m/min	N
PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	idoneo	130 m/min	N



PF 31	adatto	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria Servizi	limitatamente adatto		

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB