

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, non rivestito, Ø DC: 25mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202243 25
GTIN	4045197591241
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

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

Lunghezze simili a **DIN 6527, esecuzione lunga**.

### Uso:

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

## Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	25 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	62 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Forma del codolo	HB
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	24 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	25 mm
Lunghezza complessiva L	121 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	52 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione 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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	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 acrilico	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	limitatamente adatto		