

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, non rivestito, Ø DC: 20Mmm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202244 20M
GTIN	4045197654915
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.

**Senza** smusso taglienti a 45°.

**Senza** smusso taglienti a 45°.

Dim. 1-2 – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D<sub>c</sub> = e8**.

Dim. 2,5-20M – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D<sub>c</sub> = h6**.

### Uso:

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

### Nota:

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 202002.**

## Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	19 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Numero denti Z	3
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	74 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 mm
Forma del codolo	HB

Ø Codolo $D_s$	20 mm
Lunghezza complessiva L	126 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	60 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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		