

## Garant

**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI con passaggio interno LR MTC, non rivestito, Ø DC: 20mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202249 20
GTIN	4045197657367
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, lunga**.

#### Uso:

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

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Forma del codolo	HB
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	52 mm
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Numero denti $Z$	3
Ø Posizione libera $D_1$	19 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Lunghezza complessiva $L$	104 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	41 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	sì
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		