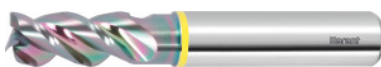


Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø DC: 20mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202272 20
GTIN	4045197655066
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con **rivestimento DLC sp²** di ultimissima generazione.

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

Senza smusso taglienti a 45°.

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

Dim. 1-2 – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D_c = e8.**

Dim. 2,5-20M – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D_c = h6.**

Uso:

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

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	52 mm
Numero denti Z	3
Forma del codolo	HB
Ø Posizione libera D ₁	19 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Ø Tagliente D _c	20 mm
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 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 Ø nominale	h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	DLC
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 1xD
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5xD 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	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N

PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	idoneo	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	limitatamente adatto		