

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø h6 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202274 6
GTIN	4045197655080
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.

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. 202017.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,025 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,03 mm
Forma del codolo	HA
Ø Posizione libera D_1	5,7 mm
Ø Codolo D_s	6 mm

Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti L _c	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3xD 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	adatto	440 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	400 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	360 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	180 m/min	N
PE-HD	adatto	150 m/min	N

PA 66	adatto	180 m/min	N
PEEK	idoneo	140 m/min	N
PF 31	adatto	120 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	170 m/min	N
POM GF25	adatto	150 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	140 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	120 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	150 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	280 m/min	N
Cu	adatto	150 m/min	N
CuZn	adatto	190 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB