

**Garant**

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202278 20
GTIN	4045197655196
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** di ultimissima generazione.

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.

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 202006.**

**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	52 mm
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
Forma del codolo	HB
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	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	45 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 $1 \times D$
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	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N

PMMA acrole	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		