

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø h6 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202274 20
GTIN	4045197655134
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.

**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**

Forma del codolo	HB
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	98 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Ø Posizione libera $D_1$	19 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm

Lunghezza complessiva L	150 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	32 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	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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		