

Garant**Fresa in PCD con passaggio interno per LR taglio diritto, PCD, Ø h10 DC: 6mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209800 6
GTIN	4062406765095
Classe articolo	100

Descrizione

Esecuzione:

Frese in PCD ad alte prestazioni per massimi requisiti di prestazioni in termini di asportazione truciolo.

Angolo di taglio 0°.

Taglio diritto per impiego neutro.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	20 mm
Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,1 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso	0,04 mm
Ø Posizione libera D_1	5,4 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al pressofuso	0,03 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	15 mm
Lunghezza complessiva L	60 mm
Tolleranza Ø nominale	h10

Numero denti Z	2
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in grafite	0,1 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	PCD
Materiale da taglio	PCD
Norma	Norma interna
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,2xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	sì
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	idoneo	2400 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	2000 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	1500 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	1000 m/min	N
PE-HD	idoneo	900 m/min	N
PA 66	idoneo	900 m/min	N
PEEK	idoneo	800 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	1200 m/min	N
POM GF25	idoneo	1200 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	1000 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	1000 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	1000 m/min	N

PEEK CF30	idoneo	800 m/min	N
Materiale ibrido	idoneo		
MMC	idoneo	400 m/min	N
GFRP	idoneo	500 m/min	N
CFRP	idoneo	500 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	adatto		
Aria	idoneo		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB