

Garant**Fresa in PCD con passaggio interno per LR taglio a spingere, PCD, Ø h10 DC: 8mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 209802 8 |
| GTIN | 4062406765262 |
| Classe articolo | 100 |

Descrizione

Esecuzione:

Frese in PCD ad alte prestazioni per massimi requisiti di prestazioni in termini di asportazione truciolo. Angolo di taglio negativo. $\alpha = -2^\circ$.

Taglio a spingere.

Il materiale viene spinto sulla base. Ottimo per materiali sottili.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------|
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al pressofuso | 0,04 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in grafite | 0,11 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h10 |
| Lunghezza complessiva L | 80 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso | 0,05 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 30 mm |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |

| | |
|---|--|
| Ø Posizione libera D_1 | 7,4 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in grafite | 0,11 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 20 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Rivestimento | PCD |
| Materiale da taglio | PCD |
| Norma | Norma interna |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,2×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| 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