

Garant

Frese a raggio completo in PCD con passaggio interno per LR taglio diritto, PCD, Ø e8 DC: 4mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209806 4
GTIN	4062406765415
Classe articolo	100

Descrizione
Esecuzione:

Frese in PCD ad alte prestazioni per massimi requisiti di prestazioni in termini di asportazione truciolo. Taglio diritto per impiego neutro.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite	0,1 mm
Lunghezza taglienti L_c	2,5 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al pressofuso	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	60 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,06 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	15 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso	0,03 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Raggio R	2 mm
Rivestimento	PCD

Materiale da taglio	PCD
Norma	Norma interna
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,2×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	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		