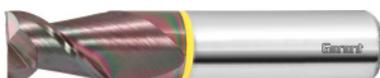


Garant**Fresa per sgrossatura in HMI DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201170 6
GTIN	4045197585165
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Taglienti stabili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Con **rivestimento DLC sp²** di nuovissima generazione.**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	2
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Posizione libera D ₁	5,9 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	17 mm
Ø Tagliente D _c	6 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,025 mm
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,03 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti L _c	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N
PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
POM GF25	idoneo	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	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB