

Garant

**Frese toroidali in PCD con passaggio interno per LR taglio diritto, PCD, Ø e8
DC / R1: 5/0,5mm**



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209804 5/0,5
GTIN	4062406765347
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.

Tolleranza raggio del tagliente $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso	0,04 mm
Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,07 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente D_c	5 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al pressofuso	0,07 mm
Ø Posizione libera D_1	4,6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite	0,12 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L_c	3 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	18 mm
Rivestimento	PCD
Materiale da taglio	PCD
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,2×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Passaggio interno per LR	sì
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese toroidali

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