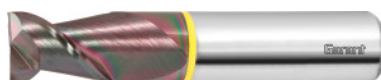


**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 8mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201170 8      |
| GTIN            | 4045197585172 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Taglienti stabili.

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

 Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** di nuovissima generazione.

**Descrizione tecnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Numero denti Z   | 2                                |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>  | 7,7 mm                           |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,1 mm                           |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera                         | 20 mm                            |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto             | 0,04 mm                          |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>   | 8 mm                             |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,03 mm                          |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 8 mm                             |
| Lunghezza complessiva L  | 58 mm                            |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>   | 12 mm                            |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6               |

|  |  |
|--|--|
| Tolleranza Ø 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