

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, DLC, Ø DC: 3mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202515 3
GTIN	4045197588494
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Taglienti molto affilati.**

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

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

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,008 mm
Ø Tagliente $D_c$	3 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,01 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	10 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	90 grado
Rivestimento	DLC

Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,25×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	idoneo	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	adatto	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	idoneo	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
<del>Aria</del> <b>Servizi</b>	idoneo

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------