

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI, DLC, Ø DC: 16mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202515 16 |
| GTIN | 4045197588562 |
| Classe articolo | 11X |

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

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

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

| | |
|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,12 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,065 mm |
| Ø Tagliente D_c | 16 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 92 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 36 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 |
| Aria | idoneo |
| Servizi | |

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