

**Garant**
**Fresa in HMI, non rivestito, Ø h10 DC: 6mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209300 6
GTIN	4045197859396
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

Geometria speciale **per la lavorazione di materie plastiche.**

**Ampie scanalature per una completa asportazione del truciolo.**

### Uso:

Speciale per **materie plastiche, fresature a tuffo e a profilare.**

### Nota:

**Prodotto più recente per n. art. 209310.**

## Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in PMMA	0,025 mm
Numero denti Z	1
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	20 mm

Angolo dell'elica	23 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	105 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	190 m/min	N
PE-HD	idoneo	140 m/min	N
PA 66	idoneo	160 m/min	N
PEEK	idoneo	140 m/min	N
PF 31	idoneo	120 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	150 m/min	N
CuZn	limitatamente adatto	180 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

