

**Garant**
**Fresa in HMI spirale a sinistra, non rivestito, Ø h10 DC: 3mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209305 3
GTIN	4045197859440
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

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

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

Spirale a sinistra, taglio destro.

### Uso:

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

### Nota:

**Prodotto più recente per n. art. 209315.**

## Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	50 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	2,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Numero denti Z	1
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	17 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	3 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	12 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in PMMA	0,008 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		

