

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, non rivestito, Ø h6 DC: 16mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202257 16
GTIN	4045197860095
Classe articolo	11X

## Descrizione

**Esecuzione:**

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** <strong>supplementare </strong>**lucidata** nei vani truciolo per un'**eccellente evacuazione** di alluminio a truciolo lungo.

**Senza** smusso taglienti a 45°.

**Uso:**

Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)**, su centri di tornitura / fresatura di nuova generazione.

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!**

**Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 202012.**

## Descrizione tecnica

Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	58 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Tolleranza Ø nominale	h6
Forma del codolo	HB
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,09 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,065 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×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
Strategia di truciolatura	MTC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	190 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	150 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	120 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	180 m/min	N
PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	idoneo	130 m/min	N

PF 31	adatto	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		