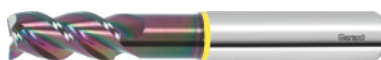


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø h6 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202273 10
GTIN	4045197860170
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp²** di ultimissima generazione.

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia supplementare 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.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D _c	10 mm
Numero denti Z	3
Forma del codolo	HA
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	h6
Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Lunghezza taglienti L _c	22 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	38 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Codolo D _s	10 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,2 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
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	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	idoneo	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	limitatamente adatto	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	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB