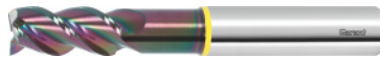


**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø h6 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202273 20
GTIN	4045197860200
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Con **<strong>rivestimento DLC sp<sup>2</sup></strong>** di ultimissima generazione.

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.

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Numero denti Z	3
Forma del codolo	HB
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	41 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,085 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	19 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	74 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	h6
Lunghezza complessiva L	126 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		