

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, DLC, Ø h6 DC / R1: 6/0,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206230 6/0,5
GTIN	4045197860224
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** 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.

Tolleranze:

· **Raggio di curvatura**

**R<sub>1</sub> = 0,5 Tolleranza ±0,02.**

**R<sub>1</sub> > 0,5 – 1,5 Tolleranza ±0,03.**

**R<sub>1</sub> > 1,5 Tolleranza ±0,05.**

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 206255.**

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,03 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,7 mm
Numero denti Z	3
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,03 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	19 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	57 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	idoneo	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	idoneo	160 m/min	N
PA 66	idoneo	200 m/min	N
PEEK	idoneo	150 m/min	N

PF 31	idoneo	130 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
POM GF25	idoneo	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	idoneo	160 m/min	N
CuZn	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	adatto		

### Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB