

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, non rivestito, Ø DC: 1,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202244 1,5 |
| GTIN | 4045197858078 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione**Esecuzione:**

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°.

Senza smusso taglienti a 45°.

Dim. 1-2 – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D_c = e8**.

Dim. 2,5-20M – Tolleranza: Dimensione Ø nominale **D_c = h6**.

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. 202002.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø Tagliente D _c | 1,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,008 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |

| | |
|---|--|
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,005 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 1,44 mm |
| Forma del codolo | HA |
| Lunghezza taglienti L_c | 4 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 7,5 mm |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| 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 | idoneo | 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 | | |

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB