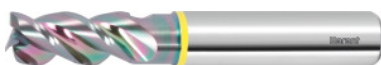


Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø DC: 3,5mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202270 3,5 |
| GTIN | 4045197861016 |
| 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.

Lunghezze simili a **DIN 6527, esecuzione lunga.**

Uso:

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

Nota:

NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE!

I prodotti più recenti consigliati si trovano al n. art. 202004 e al n. art. 202010.

Descrizione tecnica

| | |
|---------------------------------------|--------------------|
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Forma del codolo | HA |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Ø Posizione libera D ₁ | 3,2 mm |
| Ø Tagliente D _c | 3,5 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Lunghezza taglienti L _c | 11 mm |
| Lunghezza complessiva L | 57 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |

| | |
|--|--|
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Tolleranza \varnothing nominale | h6 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 17 mm |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Rivestimento | DLC |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | W |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,5xD per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD |
| 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 | 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