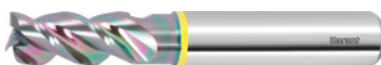


Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI MTC, DLC, Ø DC: 14mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202270 14
GTIN	4045197861054
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Posizione libera D ₁	13 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,05 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Forma del codolo	HA
Ø Tagliente D _c	14 mm
Ø Codolo D _s	14 mm

Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	36 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,07 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Numero denti Z	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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		