

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI TPC, non rivestito, Ø h6 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202283 16     |
| GTIN            | 4045197977267 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Con **spoglia eccentrica rettificata** e **spoglia** <strong>supplementare </strong>**lucidata** nei vani truciolo per un' **eccellente evacuazione** di alluminio a truciolo lungo.

Con doppio rompitruciolo per una formazione del truciolo eccellente.

**Nota:**

$a_{e\ max.} = 0,1 \times D$  per la lavorazione TPC.

$h_{max.}$ : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

**Descrizione tecnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 81 mm                            |
| Tolleranza Ø nominale  | h6                               |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto | 0,081 mm                         |
| Lunghezza complessiva L  | 148 mm                           |
| Angolo dell'elica  | 45 grado                         |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Posizione libera $D_1$   | 15 mm                            |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera  | 96 mm                            |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,2 mm                           |
| Ø Codolo $D_s$   | 16 mm                            |

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Forma del codolo  | HB                    |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>  | 16 mm                 |
| Numero denti Z  | 3                     |
| Qualità equilibratura con codolo                                  | G 2,5 con HB          |
| Angolazione dello smusso angolare                                 | 45 grado              |
| Rivestimento  | non rivestito         |
| Materiale da taglio   | HMI                   |
| Norma   | Norma interna         |
| Modello   | W                     |
| Caratteristica angolo dell'elica                                  | diversa               |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura | 0,1×D                 |
| Passaggio interno per LR  | no                    |
| Strategia di truciolatura   | TPC                   |
| Colore collarino  | giallo                |
| Tipo di prodotto  | Frese per spallamenti |

## Dati utente

|                              | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio                    | adatto               | 130 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo               | 100 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si           | idoneo               | 85 m/min       | N          |
| PMMA acrilico                | idoneo               | 125 m/min      | N          |
| PE-HD                        | adatto               | 90 m/min       | N          |
| PA 66                        | adatto               | 100 m/min      | N          |
| PEEK                         | idoneo               | 80 m/min       | N          |
| PF 31                        | adatto               | 70 m/min       | N          |
| Honeycomb sandwich           | limitatamente adatto | 100 m/min      | N          |
| Cu                           | adatto               | 70 m/min       | N          |

|              |                      |          |   |
|--------------|----------------------|----------|---|
| CuZn         | adatto               | 90 m/min | N |
| a umido max. | idoneo               |          |   |
| a umido min. | idoneo               |          |   |
| a secco      | limitatamente adatto |          |   |
| Aria         | limitatamente adatto |          |   |