

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

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202284 16
GTIN	4045197977328
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.

Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup>** di nuovissima generazione.

**Nota:**

**NUOVA GENERAZIONE DISPONIBILE! Il prodotto più recente consigliato si trova al n. art. 203115.**

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

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

**Descrizione tecnica**

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti $L_c$	81 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	96 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Ø Posizione libera $D_1$	15 mm
Angolo dell'elica	45 grado
Forma del codolo	HB

Lunghezza complessiva L	148 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,081 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h6
Numero denti Z	3
$\varnothing$ Codolo $D_s$	16 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	280 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	270 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	125 m/min	N
PE-HD	adatto	110 m/min	N
PA 66	adatto	140 m/min	N
PEEK	idoneo	90 m/min	N
PF 31	adatto	80 m/min	N

PVDF GF20	idoneo	125 m/min	N
POM GF25	adatto	115 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	105 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	90 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	120 m/min	N
Cu	adatto	80 m/min	N
CuZn	adatto	100 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		