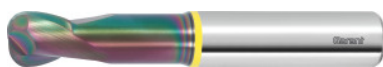


**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, DLC, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206065 4/1,0
GTIN	4062406074715
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Tolleranza:  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

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

 Con **doppio angolo di spoglia laterale, taglienti frontali raggiati**.

**Elevata stabilità** grazie al **nocciolo rinforzato**.

**Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	30 grado
Numero denti Z	2
Lunghezza complessiva L	50 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,02 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	16 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,023 mm
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Ø Posizione libera $D_1$	3,7 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	5 mm

Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	330 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	230 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N
PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	adatto	180 m/min	N
POM GF25	adatto	160 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	150 m/min	N
PEEK GF30	adatto	130 m/min	N
PTFE CF25	adatto	160 m/min	N

Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	adatto	100 m/min	N
CuZn	adatto	120 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	adatto		