

**Garant****Frese toroidali in HMI TPC, non rivestito, Ø h6 DC / R1: 16/3,0mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206210 16/3,0 |
| GTIN            | 4045197811950 |
| 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.

**Uso:**

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

**Nota:**

$a_{e\ max.} = 0,12 \times D$  per la lavorazione TPC.

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

**Descrizione tecnica**

|   |        |
|---|--------|
| Ø Tagliente $D_c$                             | 16 mm  |
| Ø Codolo $D_s$                                | 16 mm  |
| Forma del codolo                              | HB     |
| Lunghezza complessiva L                       | 132 mm |
| Numero denti Z                                | 3      |
| Lunghezza taglienti $L_c$                     | 65 mm  |
| Raggio del tagliente $R_1$                    | 3 mm   |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera | 80 mm  |
| Ø Posizione libera $D_1$                      | 15 mm  |

## Scheda tecnica

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto | 0,095 mm                         |
| Qualità equilibratura con codolo   | G 2,5 con HB                     |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Angolo dell'elica  | 45 grado                         |
| Rivestimento   | non rivestito                    |
| Materiale da taglio  | HMI                              |
| Norma  | Norma interna                    |
| Modello  | W                                |
| Tolleranza $\varnothing$ nominale  | h6                               |
| Caratteristica angolo dell'elica   | differente                       |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                                 | $0,12 \times D$                  |
| Passaggio interno per LR   | no                               |
| Strategia di truciolatura  | TPC                              |
| Colore collarino   | giallo                           |
| Tipo di prodotto   | Frese toroidali                  |

## Dati utente

|                              | Idoneità | $V_c$     | 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          |

## Scheda tecnica

|                    |                      |           |   |
|--------------------|----------------------|-----------|---|
| Honeycomb sandwich | limitatamente adatto | 100 m/min | N |
| Cu                 | adatto               | 80 m/min  | N |
| CuZn               | adatto               | 100 m/min | N |
| a umido max.       | idoneo               |           |   |
| a umido min.       | limitatamente adatto |           |   |
| a secco            | limitatamente adatto |           |   |
| Aria               | limitatamente adatto |           |   |