

## Scheda tecnica

**Garant**

### Frese toroidali in HMI TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 16/2,0mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206211 16/2,0
GTIN	4045197812131
Classe articolo	11X

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Con **spoglia eccentrica rettificata e spoglia** *supplementare* **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.

##### 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 Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza complessiva L	132 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	80 mm
Raggio del tagliente R <sub>t</sub>	2 mm
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	65 mm
Forma del codolo	HB

## 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	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	h6
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,12xD
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	280 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	270 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 m/min	N
PMMA acrile	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

## Scheda tecnica

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