

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 sp²** 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_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	132 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	80 mm
Raggio del tagliente R_1	2 mm
Numero denti Z	3
Ø Posizione libera D_1	15 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Lunghezza taglienti L_c	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 \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×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	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

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		