

Garant

Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206258 12/1,0
GTIN	4062406398347
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Con spoglia eccentrica rettificata e spoglia lucidata supplementare nei vani per i trucioli in modo da garantire un'eccellente evacuazione nei materiali NE a trucioli lunghi.

Con innovativo profilo rompitruciolo, ottimizzato per elevati valori di avanzamento. Enorme resistenza alla flessione grazie all'utilizzo di un innovativo substrato a grana finissima.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,15 mm
Ø Posizione libera D_1	11 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza taglienti L_c	49 mm
Numero denti Z	3
Lunghezza complessiva L	100 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	60 mm
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,13 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	WR
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	450 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	400 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	380 m/min	N
PA 66	limitatamente adatto	120 m/min	N
PEEK	limitatamente adatto	100 m/min	N
Cu	adatto	160 m/min	N
CuZn	adatto	200 m/min	N

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	adatto