

Garant

Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu SlotMachine HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 20/2,0mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206258 20/2,0 |
| GTIN | 4062406398378 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Ø Posizione libera D_1 | 19 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,25 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 100 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Lunghezza taglienti L_c | 82 mm |
| Lunghezza complessiva L | 150 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 2 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Ø Tagliente D_c | 20 mm |

| | |
|---|---|
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,2 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 |