

Garant
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC / RS1:
12/3,0mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206264 12/3,0 |
| GTIN | 4062406398668 |
| 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.

Possibilità di valori di avanzamento molto elevati con tuffo verticale. Possibilità di ramping fino a 45°.

Tolleranze:

· Raggio punta

RS₁ = 0,5 Tolleranza ±0,02.

RS₁ > 0,5 – 1,5 Tolleranza ±0,03.

RS₁ > 1,5 Tolleranza ±0,05.

Uso:

Particolarmente adatto per operazioni di finitura.

Descrizione tecnica

| | |
|--|--------------------|
| Ø Posizione libera D ₁ | 11 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 49 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Avanzamento f _z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,06 mm |
| Ø Codolo D _s | 12 mm |

| | |
|--|---|
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 60 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 3 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Serie | Master Alu |
| Rivestimento | DLC |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | W |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Passo dei taglienti | differente |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Colore collarino | giallo |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|------------------------------|----------|-----------|------------|
| Alluminio | adatto | 500 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | adatto | 450 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | adatto | 400 m/min | N |
| PMMA acrilico | adatto | 180 m/min | N |
| PE-HD | adatto | 140 m/min | N |
| PA 66 | adatto | 180 m/min | N |

| | | | |
|--------------------|----------------------|-----------|---|
| PEEK | idoneo | 130 m/min | N |
| PF 31 | adatto | 110 m/min | N |
| PVDF GF20 | adatto | 160 m/min | N |
| POM GF25 | adatto | 140 m/min | N |
| PA 66 GF30 | adatto | 120 m/min | N |
| PEEK GF30 | adatto | 140 m/min | N |
| PTFE CF25 | adatto | 260 m/min | N |
| Honeycomb sandwich | idoneo | 260 m/min | N |
| Cu | adatto | 140 m/min | N |
| CuZn | adatto | 120 m/min | N |
| a umido max. | adatto | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | adatto | | |