

## Garant

### Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC / RS1: 16/2,0mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206264 16/2,0
GTIN	4062406398675
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

**RS<sub>1</sub> = 0,5 Tolleranza ±0,02.**

**RS<sub>1</sub> > 0,5 – 1,5 Tolleranza ±0,03.**

**RS<sub>1</sub> > 1,5 Tolleranza ±0,05.**

##### Uso:

Particolarmente adatto per operazioni di finitura.

#### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,07 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	80 mm
Numero denti Z	5

Raggio del tagliente $R_t$	2 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	65 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
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 $1 \times D$
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		