

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 3,8mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202002 3,8
GTIN	4062406127565
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Per sgrossatura e finitura.

Fino a $2 \times D$ dal pieno a valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità.

Possibilità di avanzamenti molto elevati con tuffo verticale.

Possibilità di ramping fino a 45° .

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, grande cavità per trucioli.

Descrizione tecnica

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Numero denti Z	3
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente D_c	3,8 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	8 mm

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	adatto	180 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	180 m/min	N
PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N

Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		