

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202004 20
GTIN	4062406126056
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con rivestimento DLC sp² di nuovissima generazione.

Per sgrossatura e finitura.

Fino a 2× 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

Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti L _c	41 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D ₁	19,8 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	52 mm
Ø Tagliente D _c	20 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,18 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,22 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Numero denti Z	3
Ø Codolo D_s	20 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,5 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
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	550 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	500 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	450 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N

PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N
PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	adatto	180 m/min	N
POM GF25	adatto	160 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	150 m/min	N
PEEK GF30	adatto	130 m/min	N
PTFE CF25	adatto	160 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 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	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB