

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC: 7mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202004 7
GTIN	4062406125936
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Con rivestimento DLC sp<sup>2</sup> 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**

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	7 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,07 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,1 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	16 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Tolleranza Ø nominale	e8
Numero denti Z	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	6,8 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,2 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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