

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202004 16
GTIN	4062406126032
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

Numero denti Z	3
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,8 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	42 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	31 mm

Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,18 mm
Angolo dell'elica	42 grado
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,14 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,32 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	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