

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket con passaggio interno LR HPC, DLC, Ø e8 DC: 9,7mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202006 9,7
GTIN	4062406126162
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  $45^\circ$ .

Migliore evacuazione del truciolo grazie al passaggio interno centrale per LR. Adatta anche per la foratura grazie alla geometria brevettata.

Con rivestimento DLC  $sp^2$  di nuovissima generazione.

**Vantaggi:**

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

**Descrizione tecnica**

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,09 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Posizione libera $D_1$	9,5 mm
Numero denti Z	3

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Ø Tagliente $D_c$	9,7 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	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	sì
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		
Aria	idoneo		

### Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB