

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket con passaggio interno LR HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202006 10     |
| GTIN            | 4062406126179 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione****Esecuzione:**

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°.

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

Con rivestimento DLC sp<sup>2</sup> di nuovissima generazione.

**Vantaggi:**

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

**Descrizione tecnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>                                  | 9,8 mm                           |
| Qualità equilibratura con codolo                                   | G 2,5 con HA                     |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto | 0,12 mm                          |
| Angolo dell'elica  | 42 grado                         |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera             | 30 mm                            |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>   | 10 mm                            |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Ø Codolo $D_s$  | 10 mm                  |
| Numero denti Z  | 3                      |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6     |
| Lunghezza complessiva L   | 72 mm                  |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,09 mm                |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 22 mm                  |
| Tolleranza Ø nominale   | e8                     |
| 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 acrole        | 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