

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket con passaggio interno LR HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202006 12     |
| GTIN            | 4062406126193 |
| 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

|  |                    |
|--|--------------------|
| Qualità equilibratura con codolo                       | G 2,5 con HA       |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                | 12 mm              |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Numero denti Z   | 3                  |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera | 36 mm              |
| Tolleranza Ø nominale                                  | e8                 |
| Angolo dell'elica                                      | 42 grado           |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Ø Tagliente $D_c$   | 12 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 26 mm                            |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto             | 0,15 mm                          |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 11,8 mm                          |
| Lunghezza complessiva $L$   | 83 mm                            |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,1 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 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