

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202012 6
GTIN	4062406126247
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Per sgrossatura e finitura.

Fino a 2xD 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.**

**Nota:**

Per le operazioni di finitura successive non bisogna scendere al di sotto del sovrametallo minimo di 0,1xD.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Angolo dell'elica	42 grado

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	24 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	62 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
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	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 m/min	N
PMMA acrilic	adatto	180 m/min	N

PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 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