

Garant

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



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202014 12 |
| GTIN | 4062406126391 |
| 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° .

Con rivestimento DLC sp^2 di nuovissima generazione.

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 $0,1 \times D$.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Lunghezza complessiva L | 93 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,08 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,1 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |

| | |
|---|------------------------|
| Ø Posizione libera D ₁ | 11,8 mm |
| Ø Tagliente D _c | 12 mm |
| Angolo dell'elica | 42 grado |
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 46 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Lunghezza taglienti L _c | 26 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Arrotondamento degli angoli r _v | 0,32 mm |
| Serie | Master Alu |
| Rivestimento | DLC |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| 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 | 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 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 | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | idoneo | | |

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB