

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202014 16
GTIN	4062406126414
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 sp² 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

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,14 mm
Lunghezza taglienti L_c	31 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Posizione libera D_1	15,8 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	58 mm
Numero denti Z	3

Ø Tagliente D_c	16 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,12 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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