

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC/ R1: 8/1,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206255 8/1,0
GTIN	4062406156244
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Lunghezza tagliente a norma DIN 6527.

Tutte le dimensioni costruttive a norma DIN.

Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Uso:**

Speciale per la **lavorazione ad alta velocità** di **sagome** con **fresatura a copiare**.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,1 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,12 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	42 grado

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,8 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	550 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	500 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	450 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	200 m/min	N
PE-HD	idoneo	160 m/min	N
PA 66	idoneo	200 m/min	N

PEEK	idoneo	150 m/min	N
PF 31	idoneo	130 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
POM GF25	idoneo	160 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	idoneo	160 m/min	N
CuZn	idoneo	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