

# Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, $\varnothing$ e8 DC/ R1: 16/2,0mm



# Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206255 16/2,0	
GTIN	4062406156305	
Classe articolo	11X	

# **Descrizione**

#### **Esecuzione:**

Lunghezza tagliente a norma DIN 6527.

Tutte le dimensioni costruttive a norma DIN.

Tolleranza: Raggio tagliente  $\mathbf{R}_1 = \pm \mathbf{0}$ ,01 mm.

#### Uso:

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

# **Descrizione tecnica**

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm	
Angolo dell'elica	42 grado	
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,2 mm	
Lunghezza complessiva L	92 mm	
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	2 mm	
Codolo	DIN 6535 HA con h6	
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA	
Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	42 mm	
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm	
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al a truciolo corto	0,18 mm	



Numero denti Z	3		
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,8 mm		
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	31 mm		
Serie	Master Alu		
Rivestimento	DLC		
Materiale da taglio	НМІ		
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 $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura		
Larghezza di fresatura $a_{\rm e}$ 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	<b>V</b> <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 acrile	idoneo	200 m/min	N
PE-HD	idoneo	160 m/min	N
PA 66	idoneo	200 m/min	N



Aria Servizi	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
CuZn	idoneo	200 m/min	N
Cu	idoneo	160 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
POM GF25	idoneo	160 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
PF 31	idoneo	130 m/min	N
PEEK	idoneo	150 m/min	N

Rettifica codoli Modello HB 129100 HB