

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

Numero d'ordine	202015 16
GTIN	4062406380984
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  $45^\circ$ .

Migliore evacuazione del truciolo grazie al passaggio interno centrale del lubrorefrigerante.

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**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,12 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	58 mm
Numero denti Z	3
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,14 mm
Lunghezza complessiva L	108 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	31 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	15,8 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	16 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,32 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	16 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Passaggio interno per LR	sì
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.	adatto		
Aria	adatto		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB