

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket con passaggio interno LR HPC, DLC, Ø e6 DC: 6mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202019 6
GTIN	4062406381080
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Per sgrossatura e finitura.

Fino a 2xD dal pieno a valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità.

Possibilità di avanzamenti molto elevati con tuffo verticale.

Possibilità di ramping fino a 45°.

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

Sporgenza molto lunga per una lavorazione sicura delle cavità più profonde.

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 0,1xD.

Descrizione tecnica

Angolo dell'elica	42 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Tolleranza \varnothing nominale	e8
\varnothing Posizione libera D_1	5,7 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
\varnothing Tagliente D_c	6 mm
Numero denti Z	3
Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 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	0,3xD 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	380 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N

Alluminio > 10% Si	idoneo	270 m/min	N
PMMA acrole	adatto	180 m/min	N
PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
PVDF GF20	adatto	160 m/min	N
POM GF25	idoneo	150 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	140 m/min	N
PEEK GF30	adatto	120 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	150 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	220 m/min	N
Cu	idoneo	140 m/min	N
CuZn	adatto	160 m/min	N
a umido max.	adatto		
Aria	adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB