

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

Numero d'ordine	202017 6
GTIN	4062406381028
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° .

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 $0,1 \times D$.

Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D_1	5,7 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
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	0,3×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	380 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	adatto	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	idoneo	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
PVDF GF20	adatto	160 m/min	N
POM GF25	adatto	150 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	140 m/min	N
PEEK GF30	adatto	120 m/min	N
PTFE CF25	adatto	150 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	220 m/min	N
Cu	adatto	140 m/min	N
CuZn	adatto	160 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		