

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC: 20mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202017 20
GTIN	4062406381073
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  $45^\circ$ .

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

Con rivestimento DLC sp<sup>2</sup> 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

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,15 mm
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Ø Posizione libera $D_1$	19 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,12 mm

Angolo dell'elica	42 grado
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza complessiva L	150 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	98 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,2 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	32 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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 acrilico	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		