

Garant

Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 6/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206261 6/1,0
GTIN	4062406398439
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Con spoglia eccentrica rettificata e spoglia lucidata supplementare nei vani per i trucioli in modo da garantire un'eccellente evacuazione nei materiali NE a trucioli lunghi.

Possibilità di valori di avanzamento molto elevati con tuffo verticale. Possibilità di ramping fino a 45°.

Tolleranze:

· Raggio di curvatura

$R_1 = 0,5$ Tolleranza $\pm 0,02$ mm.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ Tolleranza $\pm 0,03$ mm.

$R_1 > 1,5$ Tolleranza $\pm 0,05$ mm.

Descrizione tecnica

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Codolo D_s	6 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	6 mm
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,045 mm
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,04 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
Ø Posizione libera D_1	5,7 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
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_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	adatto	340 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	320 m/min	N
Alluminio > 10% Si	adatto	290 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	150 m/min	N
PE-HD	adatto	120 m/min	N

PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	idoneo	110 m/min	N
PF 31	adatto	100 m/min	N
PVDF GF20	adatto	130 m/min	N
POM GF25	adatto	120 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	110 m/min	N
PEEK GF30	adatto	100 m/min	N
PTFE CF25	adatto	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	idoneo	220 m/min	N
Cu	adatto	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	adatto		