

Garant

Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 4/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206261 4/1,0
GTIN	4062406398392
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
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L_c	6,5 mm
Ø Posizione libera D_1	3,7 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	4 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm

Raggio del tagliente R_1	1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	24 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,035 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,03 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Tolleranza \varnothing 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	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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		