

## Garant

### Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 12/1,0mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206261 12/1,0
GTIN	4062406398521
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

Numero denti Z	3
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Lunghezza complessiva L	120 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	73 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,06 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm

Ø Posizione libera $D_1$	11 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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		