

Garant

Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 8/1,0mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206261 8/1,0 |
| GTIN | 4062406398453 |
| 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

| | |
|--|--------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 13 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto | 0,05 mm |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 62 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 7,4 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |

| | |
|---|--|
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HA |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,045 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 1 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| 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 | | |