

Garant**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC/ R1: 4/0,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206255 4/0,5
GTIN	4067263243434
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

Lunghezza tagliente a norma DIN 6527.

Tutte le dimensioni costruttive a norma DIN.

Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Uso:

Speciale per la **lavorazione ad alta velocità** di **sagome** con **fresatura a copiare**.

Descrizione tecnica

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Numero denti Z	3
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	57 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al a truciolo corto	0,07 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm

Ø Codolo D _s	6 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×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	550 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	500 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	450 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	200 m/min	N
PE-HD	idoneo	160 m/min	N
PA 66	idoneo	200 m/min	N
PEEK	idoneo	150 m/min	N
PF 31	idoneo	130 m/min	N

PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
POM GF25	idoneo	160 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	idoneo	160 m/min	N
CuZn	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		