

**Garant**
**Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC: 20mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203203 20     |
| GTIN            | 4062406119911 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Per operazioni di finitura.

Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli.

Stabilità e silenziosità elevate grazie al passo irregolare.

Per la contornatura.

**Nota:**

Ordinare **l'esecuzione senza rivestimento** con n. art. 203207.

**Descrizione tecnica**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto | 0,09 mm            |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera             | 70 mm              |
| Ø Codolo $D_s$  | 20 mm              |
| Ø Tagliente $D_c$   | 20 mm              |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                 | 60 mm              |
| Qualità equilibratura con codolo                          | G 2,5 con HA       |
| Angolo dell'elica   | 38 grado           |
| Ø Posizione libera $D_1$                                  | 19,5 mm            |
| Direzione di avanzamento                                  | orizzontale        |
| Tolleranza Ø nominale                                     | h6                 |
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6 |

|  |                        |
|--|------------------------|
| Lunghezza complessiva L                                  | 125 mm                 |
| Numero denti Z   | 5                      |
| Angolazione dello smusso angolare                        | 90 grado               |
| Serie  | Master Alu             |
| Rivestimento   | DLC                    |
| Materiale da taglio                                      | HMI                    |
| Norma  | Norma interna          |
| Modello  | W                      |
| Passo dei taglienti                                      | differente             |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,1xD per contornatura |
| Passaggio interno per LR                                 | no                     |
| Strategia di truciolatura                                | HPC                    |
| Colore collarino   | giallo                 |
| Tipo di prodotto   | Frese per spallamenti  |

## Dati utente

|                              | Idoneità | $V_c$     | Codice ISO |
|------------------------------|----------|-----------|------------|
| Alluminio                    | adatto   | 550 m/min | N          |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo   | 500 m/min | N          |
| Alluminio > 10% Si           | idoneo   | 450 m/min | N          |
| PMMA acrilico                | adatto   | 200 m/min | N          |
| PE-HD                        | adatto   | 160 m/min | N          |
| PA 66                        | adatto   | 200 m/min | N          |
| PEEK                         | adatto   | 150 m/min | N          |
| PF 31                        | adatto   | 130 m/min | N          |
| PVDF GF20                    | adatto   | 180 m/min | N          |
| POM GF25                     | adatto   | 160 m/min | N          |
| PA 66 GF30                   | adatto   | 150 m/min | N          |

|                    |                      |           |   |
|--------------------|----------------------|-----------|---|
| PEEK GF30          | adatto               | 130 m/min | N |
| PTFE CF25          | adatto               | 160 m/min | N |
| Honeycomb sandwich | limitatamente adatto | 300 m/min | N |
| Cu                 | adatto               | 160 m/min | N |
| CuZn               | idoneo               | 200 m/min | N |
| a umido max.       | idoneo               |           |   |
| a umido min.       | limitatamente adatto |           |   |
| a secco            | idoneo               |           |   |
| Aria               | idoneo               |           |   |
| <b>Servizi</b>     |                      |           |   |

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB