

**Garant****Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203203 10
GTIN	4062406119386
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**

Ø Codolo $D_s$	10 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h6
Angolo dell'elica	38 grado
Numero denti Z	5
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,065 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	35 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,5 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,1×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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