

Garant**Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203203 4
GTIN	4062406119355
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

Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Posizione libera D ₁	3,8 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	23 mm
Numero denti Z	5
Angolo dell'elica	38 grado
Tolleranza Ø nominale	h6
Ø Tagliente D _c	4 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Ø Codolo D _s	6 mm

Lunghezza taglienti L_c	16 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
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	$0,1 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_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		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB