

Garant
Frese per finitura HPC in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC: 8mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203204 8
GTIN	4062406119935
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. 203208.

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	75 mm
Numero denti Z	5
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,05 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Ø Posizione libera D_1	7,8 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Ø Codolo D_s	8 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	40 mm

Tolleranza \varnothing nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale
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	500 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	450 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	180 m/min	N
PE-HD	adatto	140 m/min	N
PA 66	adatto	180 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
PVDF GF20	adatto	160 m/min	N
POM GF25	adatto	140 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	140 m/min	N

PEEK GF30	adatto	120 m/min	N
PTFE CF25	adatto	140 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	260 m/min	N
Cu	adatto	140 m/min	N
CuZn	idoneo	120 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		
Servizi			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB