

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6  
DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203205 16
GTIN	4062406120016
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. **203209**.

**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	88 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Numero denti Z	5
Tolleranza Ø nominale	h6
Lunghezza complessiva L	134 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Ø Posizione libera $D_1$	15,5 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	80 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Angolo dell'elica	38 grado
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	$0,05 \times D$ 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	500 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	450 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilic	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		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB