

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 4Lmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201070 4L
GTIN	4062406186234
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Utensili con equilibratura di precisione, indicati in particolare per essere utilizzati insieme a **mandrini ad alta velocità**. Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli. Elevata silenziosità per garantire **una eccellente qualità delle superfici**.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Lunghezza taglienti L_c	16 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,04 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Tagliente D_c	4 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 1,8 con HA
Numero denti Z	1
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	55 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	21 mm
Codolo	Codolo cilindrico

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,06 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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, plastiche	idoneo	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	140 m/min	N
Alluminio > 10% Si	adatto	105 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	180 m/min	N
PE-HD	adatto	130 m/min	N
PA 66	adatto	150 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	180 m/min	N
Cu	adatto	140 m/min	N

CuZn	adatto	180 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB