

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø e8 DC: 10Lmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201070 10L
GTIN	4062406186388
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

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	34 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Ø Posizione libera D_1	9,2 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	1
Lunghezza complessiva L	60 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,12 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,1 mm
Codolo	Codolo cilindrico
Ø Codolo D_s	10 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Qualità equilibratura con codolo	G 1,8 con HA
Ø Tagliente D _c	10 mm
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	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 acrilie	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