

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø e8 DC: 85mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201075 8S |
| GTIN | 4062406186838 |
| 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 Posizione libera D_1 | 7,4 mm |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 21 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto | 0,08 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Lunghezza complessiva L | 60 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 31 mm |
| Codolo | Codolo cilindrico |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto | 0,1 mm |
| Qualità equilibratura con codolo | G 1,8 con HA |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |

| | |
|--|--|
| Numero denti Z | 1 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Serie | Master Alu |
| Rivestimento | DLC |
| 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 | 480 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 440 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 400 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 | adatto | 200 m/min | N |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | adatto | | |

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB