

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu HPC, non rivestito, Ø DC: 16mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202470 16
GTIN	4062406245726
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:****Taglienti molto affilati.**

Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.

Doppio angolo di spoglia laterale.

Per sgrossatura e finitura. Fino a 2× D dal pieno a valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 202480.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in Al a truciolo corto	0,18 mm
Lunghezza taglienti L_c	36 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Ø Posizione libera D_1	15 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al a truciolo corto	0,14 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	41 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Serie	Master Alu
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	W
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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	adatto	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	200 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	180 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	120 m/min	N
CuZn	adatto	150 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