

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu con più rompitrucoli TPC, DLC, Ø h6 DC: 12mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203113 12
GTIN	4062406245788
Classe articolo	11X

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Fresa ad alte prestazioni **concepita in modo specifico per l'impiego TPC. Resistenza a flessione ottimizzata** mediante substrati a grana ultrafinissima. **Rompitrucolo 1xD** per una rottura controllata del truciolo.

**Equilibratura** per garantire la massima sicurezza dei processi e la protezione delle macchine in presenza di un elevato numero di giri.

##### Uso:

Particolarmente adatta per la fresatura di **alluminio e materiali non ferrosi**.

##### Nota:

$h_{max}$ : I valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

$ae_{max} = 0,15 \times D$  per la lavorazione TPC.

#### Descrizione tecnica

Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,086 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	45 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza complessiva L	93 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11 mm
Forma del codolo	HB
Numero denti Z	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Tolleranza Ø nominale	h6
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,1 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,15×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	adatto	550 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	adatto	500 m/min	N
Alluminio > 10% Si	adatto	450 m/min	N
PMMA acrilic	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	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		