

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu con più rompitrucoli TPC, DLC, Ø h6 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203113 16
GTIN	4062406245795
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**

Tolleranza Ø nominale	h6
Lunghezza complessiva L	110 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Numero denti Z	5
Ø Posizione libera $D_1$	15 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	55 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,114 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	48 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Forma del codolo	HB
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,2 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ 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	$V_c$	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 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	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	adatto		