

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Alu con più rompitrucioli TPC, DLC, Ø h6 DC: 10mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203115 10
GTIN	4062406249724
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. **Rompitruciolo 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.

$ae_{max} = 0,1 \times D$  per la lavorazione TPC.

**Prodotto più recente per n. art. 202283, 202284.**

#### Descrizione tecnica

Tolleranza Ø nominale	h6
Angolo dell'elica	38 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	60 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm
Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ per fresatura TPC in alluminio a truciolo corto	0,06 mm

Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,5 mm
Forma del codolo	HB
Lunghezza taglienti $L_c$	51 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,1 mm
Serie	Master Alu
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	TPC
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	adatto	500 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	adatto	450 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	180 m/min	N
PE-HD	adatto	140 m/min	N

PA 66	adatto	180 m/min	N
PEEK	adatto	130 m/min	N
PF 31	adatto	110 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	160 m/min	N
POM GF25	adatto	140 m/min	N
PA 66 GF30	adatto	120 m/min	N
PEEK GF30	adatto	140 m/min	N
PTFE CF25	adatto	260 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	260 m/min	N
Cu	adatto	140 m/min	N
CuZn	idoneo	120 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		